



Corporate Social Responsibility

CSR Report 2013

“感動”を創造する企業をめざして

編集方針～本レポートでお伝えしたいこと

東京応化工業は経営理念のもと、企業活動を通じて、ステークホルダーと共に持続可能な社会の実現を目指しており、「CSRレポート」は、当社グループの取組みに関する情報を誠実に開示し、さらなる向上を目指してステークホルダーの皆様とコミュニケーションを図る目的で発行しています。

「CSRレポート2013」は、右記のガイドライン*を参考にしつつ、「技術のたゆまざる研鑽」「製品の高度化」「社会への貢献」「自由闊達」という4つの経営理念に沿った具体的な取組みについて、できるだけ分かり易く読者に伝わるよう構成し、編集しています。本レポートは主に2012年度の活動結果を報告するものですが、今後の方向性を紹介する記事として、2013年度よりスタートする「tok中期計画2015」についての情報も掲載しています。なお、本レポートはウェブサイトでもご覧いただけます。

より分かり易く、充実したレポートを目指していきますので皆様より忌憚のないご意見・ご感想をいただければ幸いです。

*ガイドライン対照表は当社CSRサイトに掲載しています。

*「環境への取組み」については当社CSRサイトにて、より詳細なデータをご覧いただけます。

対象組織

東京応化工業および連結子会社・持分法適用会社の計9社(2013年3月31日現在)を「東京応化グループ(当社グループ)」とし、国内における事業活動についてのみ報告しています。また、東京応化工業(株)の取組みについては「東京応化(当社)」と表記しています。

対象期間

2012年度(2012年4月1日より2013年3月31日まで)を原則としていますが、2013年度に関連する活動も一部掲載しています。

参考にしたガイドライン

環境省「環境報告ガイドライン2012年版」

GRI「サステナビリティ・レポート・ガイドライン第3.1版」
(財)日本規格協会

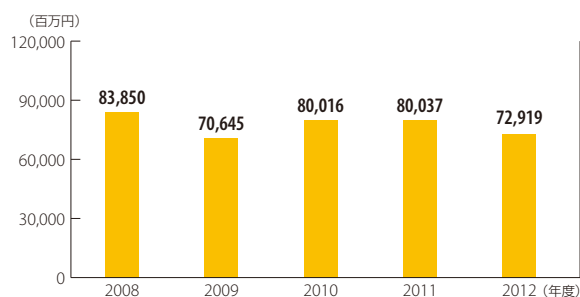
「ISO26000:2010 社会的責任に関する手引き」

発行日:2013年6月

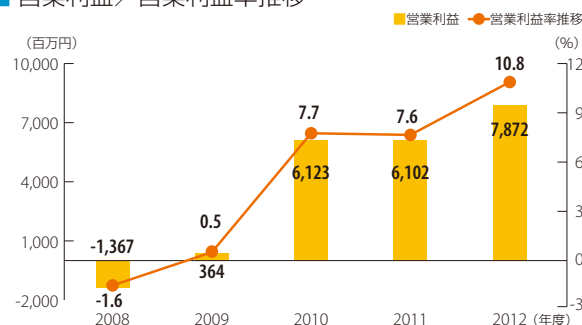
次回発行は2014年6月を予定しています。

業績ハイライト(連結)

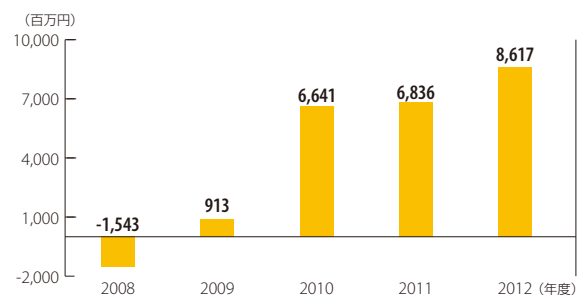
売上高推移



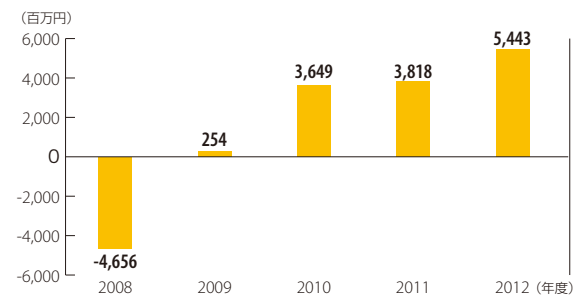
営業利益／営業利益率推移



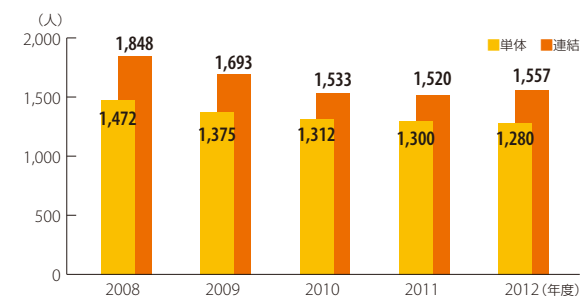
経常利益



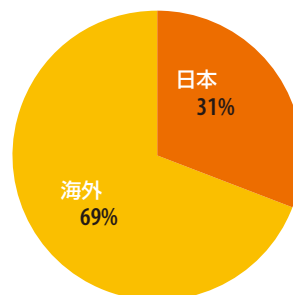
当期純利益



従業員数の推移(連結・単体)



海外売上高比率



会社概要



会 社 名 東京応化工業株式会社
(TOKYO OHKA KOGYO CO.,LTD.)
設 立 1940年(昭和15年)10月25日
本 社 神奈川県川崎市中原区中丸子150
TEL. 044-435-3000(代表)
FAX. 044-435-3020(代表)
資 本 金 146億40百万円(2013年3月31日現在)
代 表 者 取締役社長 阿久津 郁夫
従 業 員 数 1,557名(2013年3月31日現在 連結)
売 上 高 729億19百万円(2013年3月期 連結)
事 業 所 国内9/海外11
グ ル ー プ 子会社4/海外子会社6
事 業 内 容 半導体・液晶ディスプレイなどのフォト
リソグラフィプロセスで用いられる感
光性樹脂(フォトレジスト)・高純度化学
薬品を中心とした製造材料、半導体用・
液晶パネル用製造装置などの各種プロ
セス機器、その他無機・有機化学薬品な
どの製造・販売

東京応化工業CSRサイト

<http://www.tok.co.jp/company/csr/index.html>

CONTENTS

TOKの技術と事業領域	3
TOKの拠点と事業内容	5
トップコミットメント	7
“感動”を通じて、世界で信頼される 企業グループを目指します	
TOKの経営理念とCSR	9
TOKグループ「tok中期計画2015 (2013年度～2015年度)」がスタート	11
ガバナンス:株主・投資家とのかかわり	13
コーポレート・ガバナンス体制 コンプライアンス体制の強化に向けて リスクマネジメント体制の強化に向けて	
「技術のたゆまざる研鑽」と「製品の高度化」へ向けた挑戦	17
最先端機器の開発に欠かせない 半導体のさらなる性能向上を目指して	
「半導体フォトレジスト」先端技術の開発 TOKのダブルパターンング技術	
顧客満足の追求	19
品質管理の取組み 最先端の品質マネジメントシステム	
「自由闊達」で働きがいのある職場づくり	21
人権に関する取組み 公正な労働条件(ディーセントワーク)に関する取組み 安全衛生に関する取組み	
良き企業市民として	25
環境への取組み	26
2012年度 環境保全活動実績と成果 事業活動から生じる負荷の低減	27
環境パフォーマンス 環境会計 環境マネジメント 環境負荷低減への取組み 循環型社会の構築:ゼロエミッションへの取組み 化学物質の適正管理	
第三者意見	37
GRIガイドライン対照表	38

TOKの技術と事業領域

当社ならではのM&E(Materials&Equipment)を活かした事業展開を推進しています。

半導体関連分野や液晶関連分野において培ってきた材料ならびに装置(M&E)面の先端技術をベースに、材料・装置・マーケティング部門が一体となった高付加価値製品の開発を通じて高度・多様化する現代社会のニーズにお応えしています。

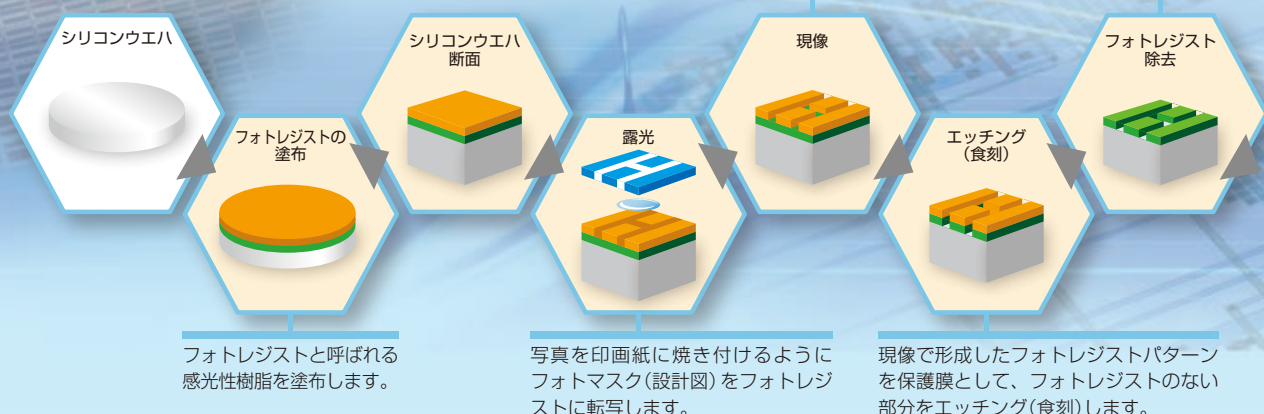
	半導体製造関連分野	液晶関連分野	その他の分野	主な製品
材料事業	半導体製造材料			フォトレジスト、平坦化絶縁膜・層間絶縁膜関連材料、フォトリソグラフィ関連材料など
	半導体パッケージ・実装材料			CSP / Bump(パッケージ)用フォトレジスト、シリコン貫通電極(TSV)形成用フォトレジスト、フォトリソグラフィ関連材料など
			MEMS製造材料	MEMS用フォトレジスト、フォトリソグラフィ関連材料など
	イメージセンサー製造材料			イメージセンサー(マイクロレンズ)用フォトレジスト
		ディスプレイ製造材料		液晶ディスプレイ(LCD)用関連材料、有機ELディスプレイ(OELD)用フォトレジスト、フォトリソグラフィ関連材料など
			太陽電池パネル製造材料	シリコン系太陽電池パネル製造材料、化合物系太陽電池パネル製造材料など
装置事業			化学薬品分野	無機化学薬品、有機化学薬品
	半導体製造装置			シリコン貫通電極(TSV)関連装置、スピンコーター(塗布装置)、現像装置など
		ディスプレイ製造装置		ノンスピンコーター(塗布装置)、現像装置など
			太陽電池パネル製造装置	塗布装置など

ナノメートルの世界～微細加工技術

フォトリソグラフィとは

フォトリソグラフィ工程概略

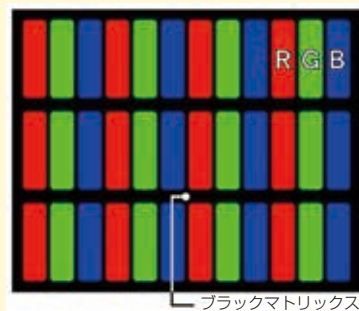
(半導体製造工程におけるフォトレジストの使用例)



TOPICS

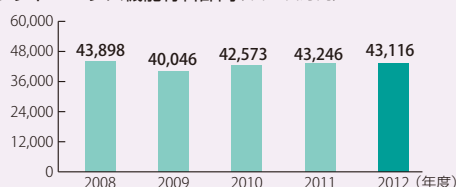
こんなところにもTOK

スマートフォンやタブレット端末などで使用される液晶ディスプレイのカラー表示は光の3原色(赤・緑・青)に黒(ブラックマトリクス)を加えて構成されています。従来、欧州で含有濃度が規制されているCr(クロム)が黒色として使用されてきましたが、環境面の配慮から、東京応化グループが供給する黒色のフォトレジスト(ブラックレジスト)に切り替わっています。

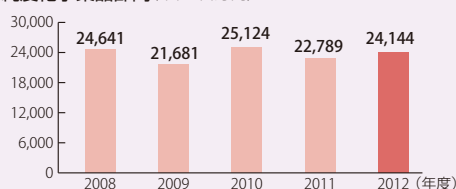


部門別売上高推移

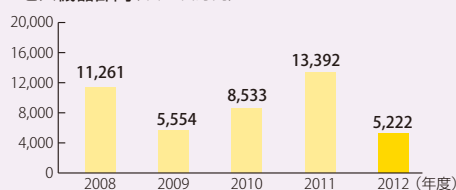
エレクトロニクス機能材料部門(単位:百万円)



高純度化学薬品部門(単位:百万円)

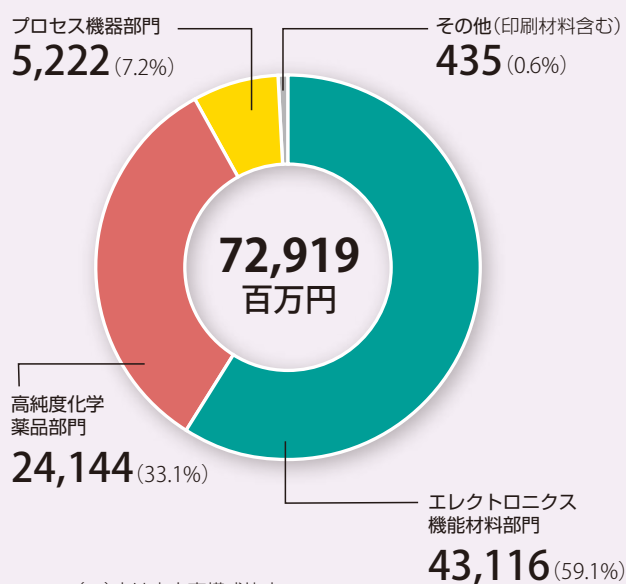


プロセス機器部門(単位:百万円)



部門別売上高構成(2012年度)

(単位:百万円)

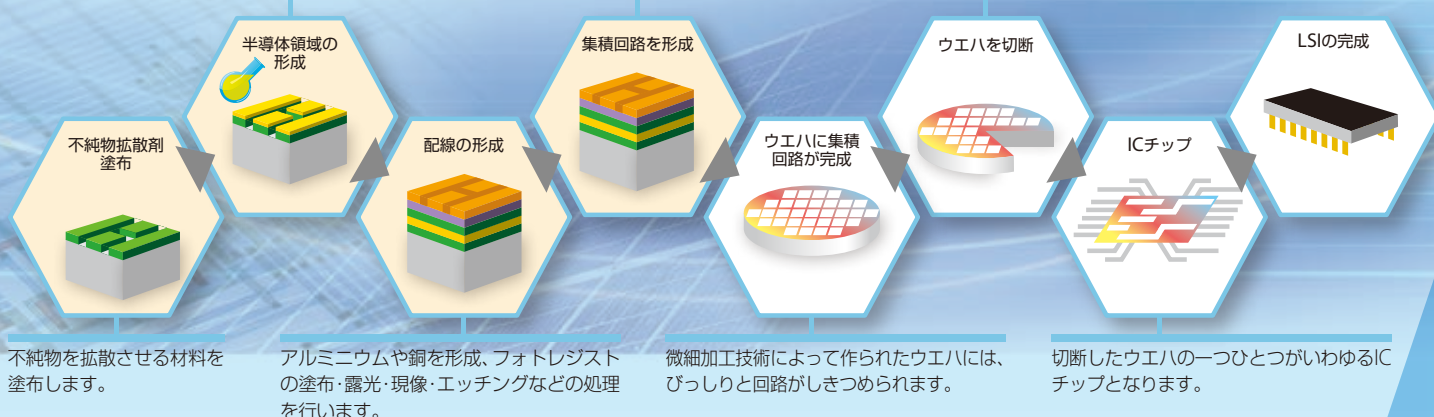


スマートフォンや薄型テレビ、パソコン、自動車——身近にある様々な工業製品は外側のデザインだけでなく、その内側も高度に日々進化しています。私たちの暮らしをより便利に、快適に、そして、豊かなものに・・・そこには“フォトリソグラフィ”を使った微細加工技術が役立っています。

拡散剤を塗布した後、高温で焼成することにより、半導体領域を形成します。

これらの工程を繰り返すことによって、様々な回路を形成し、集積回路を形成します。

ウエハを切断し、チップサイズにします。



TOKの拠点と事業内容

① ネットワークの拡充を推進し、日本を含むグローバル戦略を展開しています。

1 TOKYO OHKA KOGYO AMERICA, INC. (TOKアメリカ社)

事業内容 北米・欧州地域における供給拠点として半導体用フォトレジストおよび半導体用フォトリソグラフィ関連高純度化学薬品を製造



2 TOKYO OHKA KOGYO EUROPE B.V. (TOKヨーロッパ社)

事業内容 半導体用フォトレジストおよび半導体用フォトリソグラフィ関連高純度化学薬品などを販売



3 TOK TAIWAN CO., LTD. (台湾東應化社)

事業内容 半導体、フラットパネルディスプレイ、パッケージモジュール製造用フォトリソグラフィ関連高純度化学薬品の製造・販売および製造用装置を販売



4 TOK KOREA CO., LTD. (韓国TOK社)

事業内容 半導体分野を中心としたTOKグループ製品のユーザーサポートおよび販売



5 CHANG CHUN TOK (CHANGSHU) CO., LTD. (長春応化(常熟)社)

事業内容 半導体、フラットパネルディスプレイ製造用フォトリソグラフィ関連高純度化学薬品を製造・販売



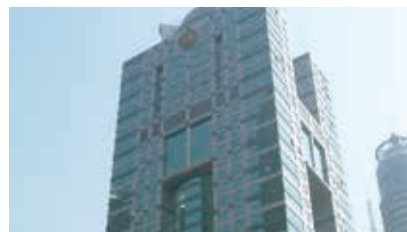
6 TOKYO OHKA KOGYO CO., LTD. Singapore Office

事業内容 シンガポール、マレーシア地域における半導体・液晶ディスプレイ分野でのユーザーニーズの把握と情報提供



7 TOKYO OHKA KOGYO CO., LTD. Shanghai Representative Office

事業内容 中国上海地区、北京地区、広東地区における半導体・液晶ディスプレイ分野でのユーザーニーズの把握と情報提供



8 TOK ADVANCED MATERIALS CO., LTD. (TOK先端材料株式会社)

事業内容 半導体用フォトレジストの開発、製造および販売ならびに半導体用フォトリソグラフィ関連高純度化学薬品の販売



① 本社／オレゴン工場
4600N.W. Brookwood Parkway, Hillsboro Oregon 97124, U.S.A.
TEL.+1-503-693-7711 FAX.+1-503-693-2070
<http://www.tokamerica.com>

● 販売事務所
190Topaz Street, Milpitas, California 95035, U.S.A.
TEL.+1-408-956-9901 FAX.+1-408-956-9995

● テキサス販売事務所
1701W. Northwest Hwy, Suite 100 Grapevine, Texas 76051, U.S.A.
TEL.+1-817-329-5011 FAX.+1-817-329-5012

② 本社
Databankweg 12, 3821AL Amersfoort, The NETHERLANDS
TEL.+31-33-4543522 FAX.+31-33-4519646
<http://www.tok-europe.eu>

③ 本社
10F, No.675, Jingguo Road Sec.1, Hsinchu City 30059, TAIWAN
TEL.+886-3-5345953 FAX.+886-3-5350178

● 苗栗工場
No.252, Wunshan, 21st Neighborhood, Wunsheng Village, Miaoli City 36061, TAIWAN
TEL.+886-37-367918 FAX.+886-37-367919

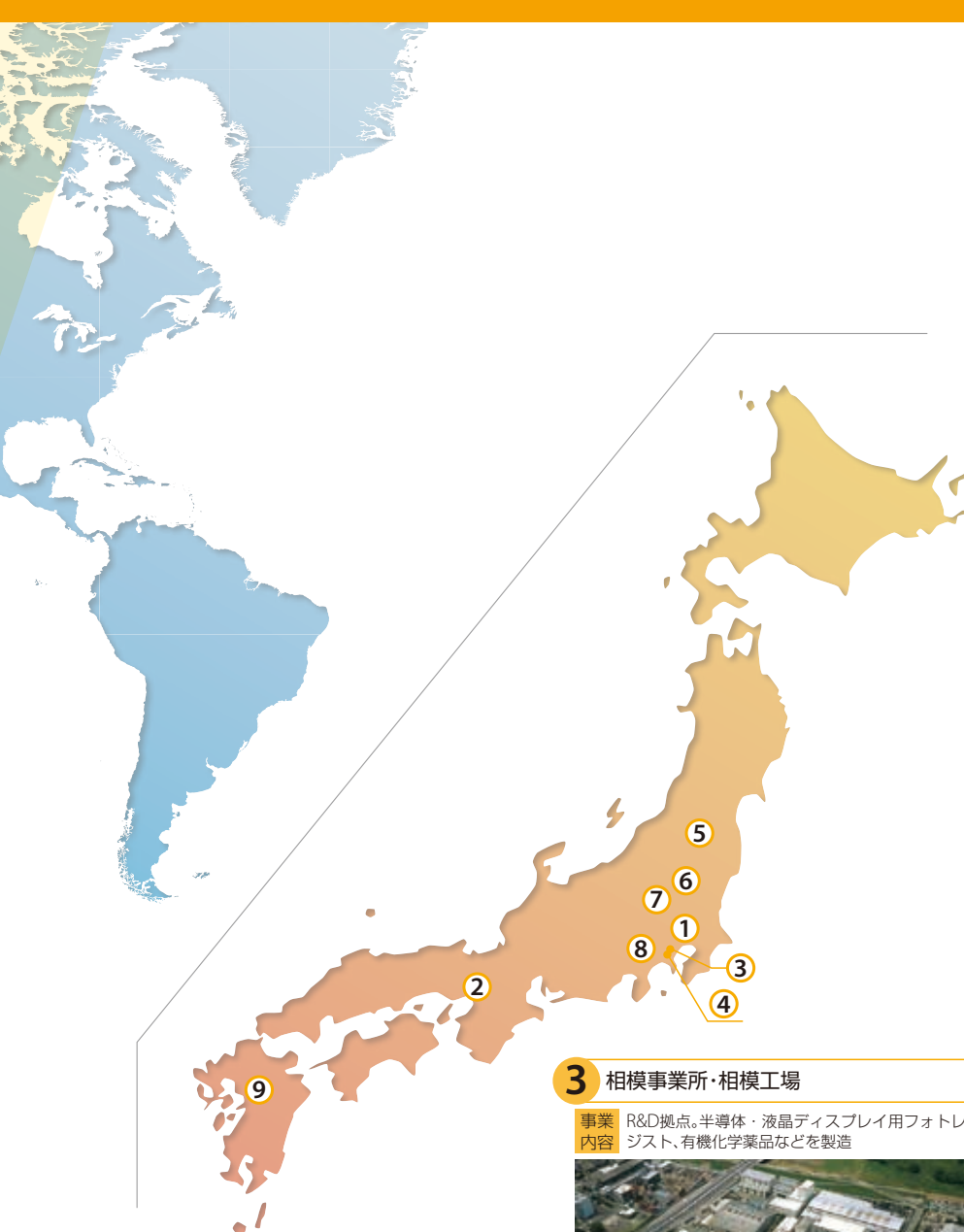
④ 本社
#1106, Diplomatic Center Building, 1376-1, Seocho2-Dong, Seocho-Gu, Seoul 137-072, KOREA
TEL.+82-2-588-5035 FAX.+82-2-588-5036

⑤ 本社／常熟工場
Changchun Road, Riverside Industrial Park, Changshu Economic Development Zone, Jiangsu Province 215537, CHINA
TEL.+86-512-5264-8000 FAX.+86-512-5264-5729

⑥ 東京応化工業株式会社シンガポール事務所
8 Shenton Way, #14-01A, SINGAPORE
TEL.+65-62261485 FAX.+65-62261893

⑦ 東京応化工業株式会社上海駐在員事務所
1511, China Merchants Tower, 161 Lu Jia Zui East Road, Pu Dong Xin Qu, Shanghai 200120, CHINA
TEL.+86-21-5840-8800 FAX.+86-21-5840-888

⑧ TOK先端材料株式会社
Meet-You-All Tower #804 7-50 SONGDO-DONG, YEONSU-GU, INCHEON, KOREA (406-840)
TEL.+82-32-260-1100 FAX.+82-32-260-1115



1 東京応化工業株式会社(本社)



2 大阪営業所

①本社
〒211-0012 神奈川県川崎市中原区中丸子150 TEL.044-435-3000

②大阪営業所
〒564-0053 大阪府吹田市江の木町17-1コンパノビル4F TEL.06-6337-8711

③相模事業所・相模工場
〒253-0114 神奈川県高座郡寒川町田端1590 TEL.0467-75-2151

④湘南事業所
〒253-0111 神奈川県高座郡寒川町一之宮7-8-16 TEL.0467-74-2125

⑤郡山工場
〒963-0215 福島県郡山市待池台1-23 TEL.024-959-6911

3 相模事業所・相模工場

事業内容 R&D拠点。半導体・液晶ディスプレイ用フォトレジスト、有機化学薬品などを製造



4 湘南事業所

事業内容 装置事業のR&D拠点。液晶パネル製造装置および各種半導体製造用装置などを開発、製造



5 郡山工場

事業内容 半導体フォトレジストおよび関連高純度化学薬品を製造



6 宇都宮工場

事業内容 半導体・液晶ディスプレイ用フォトレジストを製造



7 熊谷工場

事業内容 無機・有機化学薬品などの各種高純度化学薬品を製造



8 御殿場工場

事業内容 半導体用フォトレジスト、被膜形成用塗布液(OCD)および各種フォトレジストを製造



9 阿蘇工場

事業内容 液晶ディスプレイ用フォトレジスト、関連高純度化学薬品を製造



⑥宇都宮工場
〒321-3231 栃木県宇都宮市清原工業団地21-5 TEL.028-667-3711

⑦熊谷工場
〒360-0844 埼玉県熊谷市御稜威ヶ原上林823-8 TEL.048-533-1171

⑧御殿場工場
〒412-0038 静岡県御殿場市駒門1-1 TEL.0550-87-3003

⑨阿蘇工場
〒869-2612 熊本県阿蘇市一の宮町宮地4454-1 TEL.0967-22-4411

tok 東京応化工業株式会社
TOKYO OHKA KOGYO CO., LTD.

“感動”を通じて、
世界で信頼される
企業グループを目指します



「tok中期計画2015」がスタート

「“新生”東京応化の始動」のもと「既存事業の拡大」、「既存事業の多用途展開」、「新規事業の創出」が可能となる“仕組み作り”と“仕込み”を進め、持続的に収益を向上させ、ステークホルダーから高い信頼を寄せられる企業を目指し、取り組んだ結果、厳しい外部環境の中においても「利益を確保できる筋肉質の体質」となり、一定の成果をあげることができました。東京応化グループではさらなる飛躍に向けて、さらに強固な経営基盤を確立すべく「tok中期計画2015」をスタートさせています。

「tok中期計画2015」では「高付加価値製品による感動を通じて、世界で信頼される企業グループを目指す」を経営ビジョンとして掲げています。“感動”という言葉を使わせていただいている理由は、「国内需要が縮小する中で、コスト競争力だけで勝負することは難しく、当社グループが存在価値を高めて持続的な発展を遂げていくには、培ってきた技術力を活かし、顧客に“感動”していただけるような高付加価値製品を提供していかなければならない」という私どもの決意を役職員一同でしっかりと共有していくためです。（※詳細については11ページをご参照ください）

“感動”の鍵は、TOKならではの社会的価値を創造すること

当然のことながら、“顧客の感動”を実現するには、“最終消費者の感動”や“最終的な製品・サービスを取りまく社会全体の感動”も視野に入れなければなりません。当社グループのフォトリソグラフィ技術は世界トップ水準にあります。例えばお客様の製造過程におけるさらなる省エネ・省資源化をはじめとする環境負荷の低減や社会生活に恩恵をもたらす最終製品の高度化などに繋がるような半導体や液晶の開発・製造において、当社グループが提供する材料が「鍵」となるケースは常にあります。

私どもではこのように、当社グループの独自性が最も発揮できる分野において、当社グループにしか産み出せないような社会的価値を創造していくこと（独自のモノづくり）こそが最大の社会貢献に繋がるものと考えています。コアコンピタンスの強化を前提とした既存事業の拡大と新規事業の創出につとめることを当社CSR活動の最重要課題の一つとし、今後も総力を結集してステークホルダーの期待に応えてまいります。

ステークホルダーとWin-Winの関係で新たな“感動”を創造

上記のような企業努力を継続することは、ひいては当社グループの競争優位性を高め、企業価値を高めていくものと考えますが、私どもは顧客との関係に留まらず、コンプライアンス体制の強化、環境保全や地域社会の活性化、人権の尊重、働きがいのある職場づくりなどCSRとはステークホルダーと企業とがWin-Winの関係で、新たな共通価値＝“感動”を創造していく取組みであると考えております。

例えば新中期計画では、本格的なグローバル化を目指し、国内市場についてもグローバル戦略の中での一つの地域戦略として「日本戦略」を考えるようなスタンスをとっており、より広範なステークホルダーとの協働を視野に入れ、当社グループの価値観を共有しつつ世界から信頼される企業グループを目指していく方針です。そこで当社グループでは、今後、こうしたグローバル化に対応できる人材の育成を積極的に推進してまいります。

新たな“挑戦”に向けて

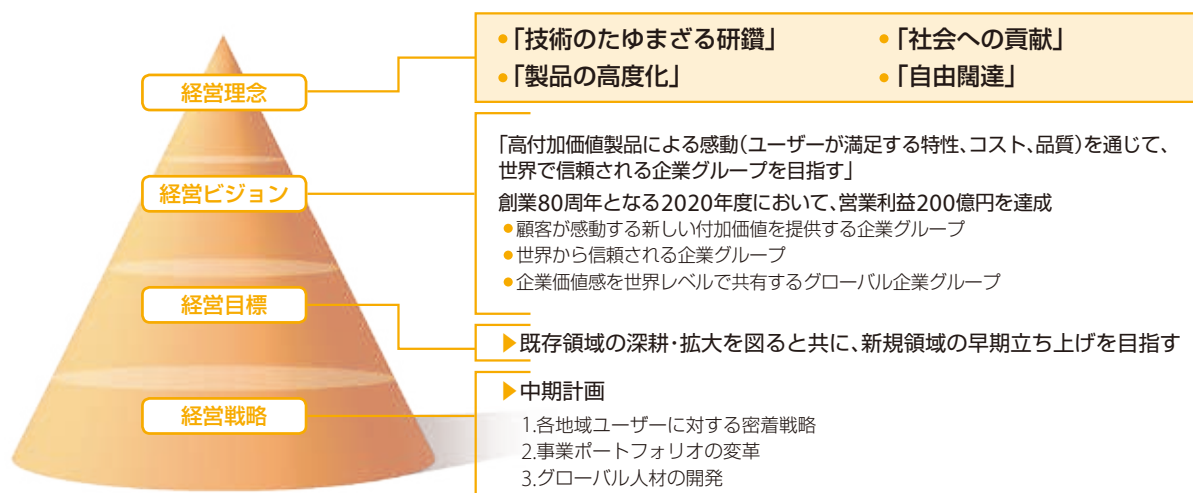
私どもが社会に貢献し続け、新中期計画の経営ビジョンに掲げる企業像に近づいていくためには、事業拡大や新規事業の創出を含む当社グループにおけるCSRの取組み全体を通じて、こうした新たな挑戦に積極果敢に取り組んでいくことが不可欠であることは言うまでもありません。当社グループは、私をはじめ従業員が一丸となり、“挑戦なくしてチャンスなし、未来なし”との使命感を共有しつつ、“感動の創造”に向けて挑戦していく所存です。

tokの経営理念とCSR

私たちは、4つの経営理念のもと、ステークホルダーと共に持続可能な社会の実現に寄与する社会的価値の創造に努めてまいります。

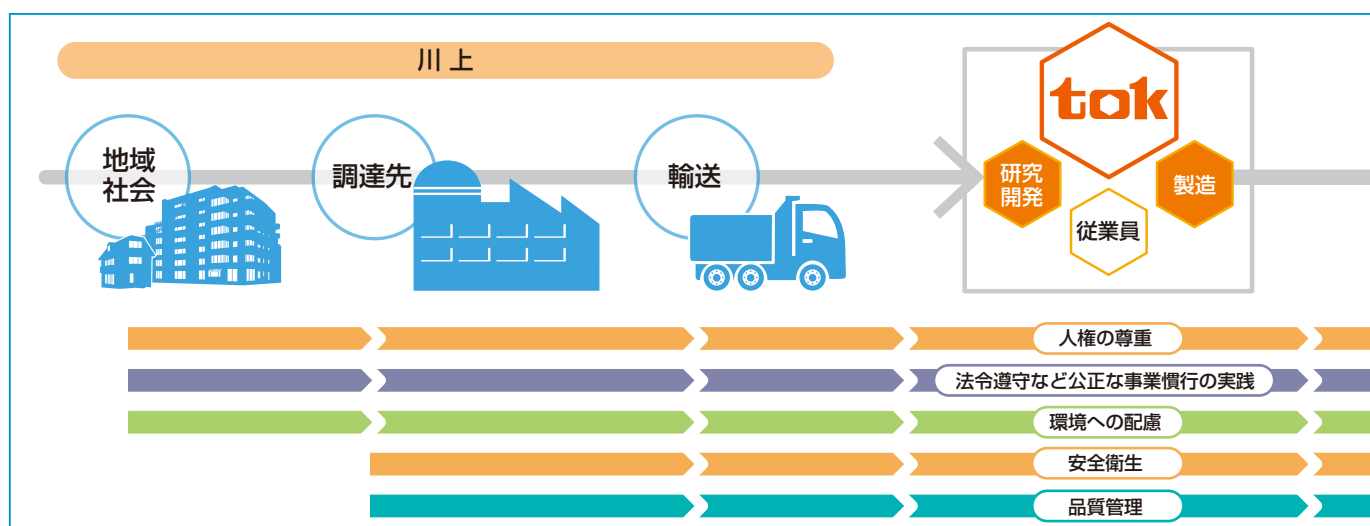
CSRを通じた経営理念の実践

東京応化グループは、「技術のたゆまざる研鑽」「製品の高度化」「社会への貢献」「自由闊達」の4つの経営理念のもと「高付加価値製品による感動（ユーザーが満足する特性、コスト、品質）を通じて、世界で信頼される企業グループを目指す」という経営ビジョンを掲げ、具体的な事業活動を通じて持続的な企業価値の拡大を実現し、社会の進歩発展に貢献していくことを目指しています。



バリューチェーンマネジメントの最適化を通じて、ステークホルダーと共有できる社会的価値の創出を目指しています。

当社グループの独自性が最も発揮できる分野において、当社グループにしか産み出せないような社会的価値を創造していくことこそが最大の社会貢献に繋がるものと考えています。バリューチェーン全体を見渡し、その中における自社のポジショニング（あるいは影響範囲）を見極め、顧客はもとより、社会全体のニーズを視野に入れた独自性の高い企業活動を通じて、ステークホルダーと共有できる社会的価値を創造しつつ、企業価値を向上させていくことを当社CSRの基本的な姿勢としています。



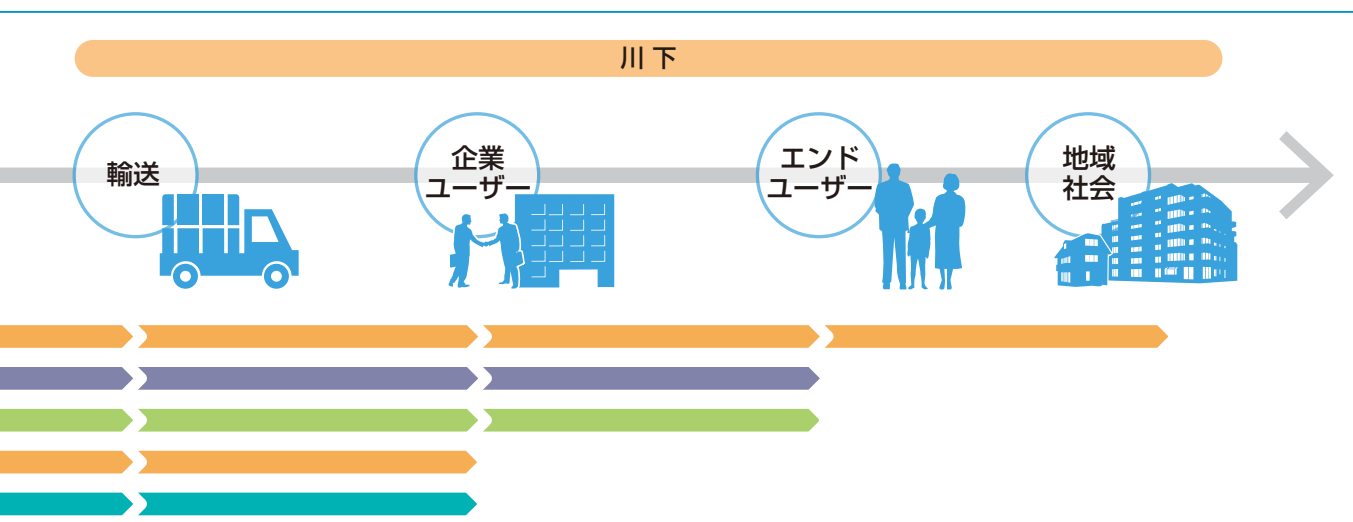
TOKの社会的責任～CSRにおける重要な課題への取り組み

当社グループの事業活動によってプラスマイナスの影響を受ける様々なステークホルダーについて、とくに重要性が高いと思われる課題を抽出し、重点的かつ継続的な取り組みを行っています。当社グループではこうした重要性の高い課題、すなわち当社グループに対する社会の期待や要請を的確に把握し対処しています。

今後も顧客・取引先・従業員・地域社会・全世界の共同社会・株主などに対する責任を果たすべく、経営理念である「技術のたゆまざる研鑽」「製品の高度化」「社会への貢献」「自由闊達」を常に意識し、ステークホルダーとの積極的なコミュニケーションを継続してまいります。



例えば“川上”である調達先に関して、コストパフォーマンスの高い高品質の資材を提供できる“より優れた”調達先を確保することは競争優位性を保つ上での重要な経営戦略の一つですが、調達先における重大なコンプライアンス違反などの発生といった“リスク”をきちんと把握することも、CSR上は同じように極めて重要な課題です。人権や環境保全といった問題も含めて、当社グループではこのような“プラス要因をさらに高め(プラスをよりプラスに)”、“マイナス要因をさらに減らす(マイナスをプラスに)”ような、バリューチェーンマネジメントの最適化を通じて、社会に役立つ価値の創出に努めてまいります。



tokグループ「tok中期計画2015 (2013年度～2015年度)」がスタート

「新生東京応化」をさらに進化・発展させるべく、
「tok中期計画2015」がスタートしました。



「tok中期計画2015」策定の背景について

持続的に収益を向上させ、ステークホルダーから高い信頼を寄せられる企業を目指し「“新生”東京応化の始動」というスローガンのもと、創業80周年を迎える2020年度における、当社の“ありたい姿”に向けた「既存事業の拡大」、「既存事業の多用途展開」、「新規事業の創出」が可能となる“仕組み作り”と“仕込み”を進めました。

こうした取組みの結果、外部環境が厳しい中でも利益を確保できる「筋肉質の体質」の構築という重要な経営課題について、一定の成果をあげることができましたが、これをさらに強固なものとするため、2013年度を初年度とする3カ年の「tok中期計画2015」を策定しました。本中期計画の遂行を通じて、株主をはじめとするステークホルダーから高い信頼を寄せられる企業グループであり続けるよう取り組んでまいります。

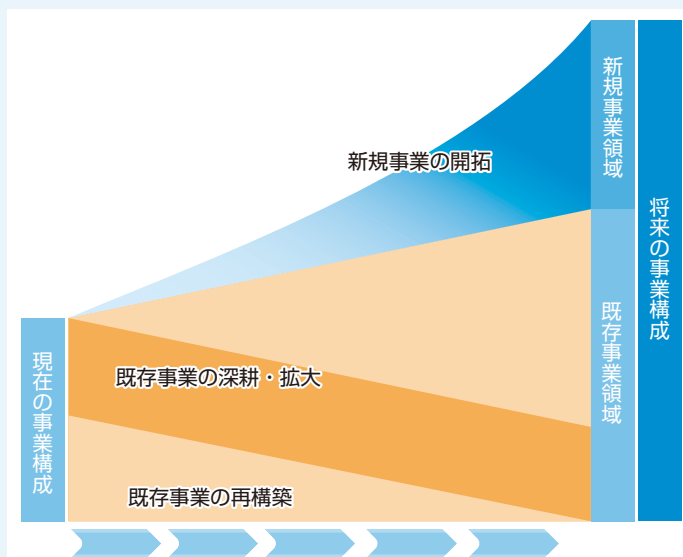
2020年度の“ありたい姿”に向けたロードマップ

▶ 定性目標

1. 顧客が感動する新しい付加価値を提供する企業グループ
2. 世界から信頼される企業グループ
3. 企業価値感を世界レベルで共有するグローバル企業グループ

▶ 定量目標

2020年度の目標
営業利益 **200億円**



tok中期計画2015の概要

1.経営ビジョン

「高付加価値製品による感動(ユーザーが満足する特性、コスト、品質)を通じて、世界で信頼される企業グループを目指す」

2.目標

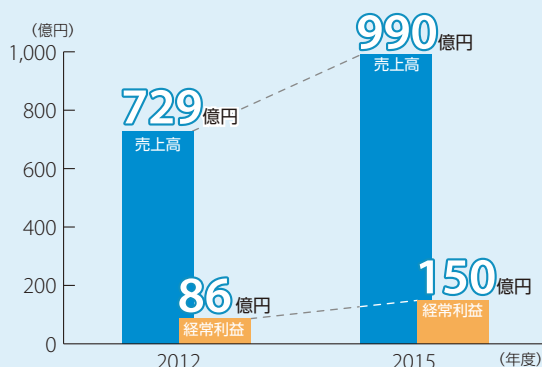
▶ 定性目標

- ①新規事業領域の早期立ち上げを目的とした、全社レベルの仕組みを構築する。
- ②半導体材料事業、液晶材料事業、太陽電池材料事業、プロセス機器事業の4大事業を既存領域とし、事業の深耕・拡大・再構築を図る。

▶ 定量目標

※2015年度目標

- ①売上高 **990億円**
- ②営業利益 **150億円**
- ③経常利益 **150億円**
- ④当期純利益 **110億円**



3.全社戦略

①各地域のユーザーに対する密着戦略

世界の各地域のユーザーに密着して、より多くのニーズを掘り起こす仕組みを構築し、ユーザーが満足できる製品、サービスを迅速に提供する。

②事業ポートフォリオの変革

新規事業領域を開拓するほか、高付加価値製品比率を上げることにより、事業ポートフォリオを変革する。

③グローバル人材の開発

グローバルに活躍できる人材を創出、育成するためのプログラムを策定し、実行する。

4.重点戦略

経営目標ならびに数値目標達成に向け、下記事項を重点戦略として取り組んでまいります。

収益強化ドライバーに対する取組み

- ▶半導体用フォトレジストの成長持続。ArFフォトレジストの成長をベースとした事業成長。
- ▶先端実装プロセス関連材料のビジネス獲得。半導体実装材料の新規市場へのフォーカスなど。
- ▶タブレット・スマートフォン用高精細パネル関連の需要獲得によるLCD材料の拡大。顧客基盤拡充などによるシェアアップ。
- ▶既存技術の多角的展開の継続、売上貢献。イメージセンサー・Si系太陽電池関連材料など。

- ▶装置事業の収益回復、TSV装置の事業本格化。2.5D、3D-IC試作ラインへのアプローチなど。

事業ポテンシャル強化に対する取組み

- ▶ArFフォトレジスト(1Xnm)の開発強化、シェア確保。ワールドワイドベースでのシェア30%超。
- ▶次世代剥離液の開発。2017年3月期以降の量産に向けた対応。
- ▶再生可能エネルギー分野などの新規材料開発。太陽電池関連、二次電池関連、太陽熱発電関連など。
- ▶オプトエレクトロニクス分野への進出。

ガバナンス： 株主・投資家とのかかわり

コーポレート・ガバナンスに関する基本的な考え方

創業以来の経営理念の下に掲げた「高付加価値製品による感動を通じて、世界で信頼される企業グループを目指す」という経営ビジョンを実現することが、株主の皆様をはじめ、多くのステークホルダーに共通する利益の実現ならびに企業価値の向上につながるものと確信しており、この経営ビジョンの実現に向けて、経営の透明性、健全性ならびに意思決定の迅速化などによる効率性の確保を目的としたコーポレート・ガバナンスの充実を経営上の重要課題の一つと位置づけ、その達成に向けて鋭意取り組んでいます。

コーポレート・ガバナンス体制

東京応化は、監査役設置会社として監査役制度を採用しています。これは、会社法に基づき権限の強化が図られている監査役による監査の充実を図る一方で、取締役会の改革と執行役員制度の定着、さらには独立性を有する社外取締役の選任により、「経営の意思決定・経営の監督」および「業務執行」の各機能の強化と責任の明確化を図ることが、コーポレート・ガバナンスの充実に最も有効であると判断しているためです。

取締役・取締役会

取締役会は、取締役7名(うち、社外取締役1名)^{*}で構成されています。経営環境の変化に迅速に対応すると共に、事業年度における取締役の経営責任を明確にするため、取締役の任期を1年とする一方、取締役会の透明性を高めると共に、監督機能の強化を図ることを目的として、独立性を有する社外取締役を1名選任しています。また、取締役会は「代表取締役」と「取締役」で構成され、取締役に求められる「経営の意思決定・経営の監督」機能の発揮に適した体制としています。

執行役員・執行役員会

執行役員は13名(うち、取締役に兼務する執行役員6名)^{*}となっています。取締役会の「経営の意思決定・経営の監督」機能の充実を図る一方、「業務執行」機能のさらなる強化に向け、各執行役員が担当する職務の責任領域などを総合的に勘案して、「執行役員社長」以下、「執行役員副社長」「専務執行役員」「常務執行役員」「執行役員」などの役位を設定すると共に、全執行役員で構成する「執行役員会」を設置しています。

監査役・監査役会

監査役は4名(うち、社外監査役3名)^{*}となっています。各監査役は、監査役会が定めた監査基準(監査役監査規程)に準拠して、監査の方針・職務の分担などに従い、取締役会、執行役員会、その他重要な会議に出席しているほか、取締役などからその職務の執行状況について報告を受け、必要に応じて説明を求めるなどして、取締役の職務執行を監査しています。また、会計に関する事項に関しては、会計監査人からその職務の執行状況について報告を受け、必要に応じて説明を求めるなどして、監査の方法および結果の相当性を確認しています。

監査室

取締役社長直轄の監査室(監査室員5名)^{*}を設置しており、従来から実施している業務監査に加え、財務報告に係る内部統制システムの有効性の評価を通じて継続的改善のための指摘、提言、助言を行っています。

※2013年6月26日現在の人数です。

WEB

コーポレートガバナンス

<http://www.tok.co.jp/company/about/governance.html>

役員の報酬等の額またはその算定方法の決定に関する方針の内容および決定方法

当社の取締役および監査役の報酬は、業績の拡大により企業価値の向上を図り、株主をはじめとするステークホルダー(利害関係者)の皆様のご期待にお応えすると共に、法令などを遵守し経営の健全性を維持することに主眼を置いて以下の要領でこれを定めています。

取締役の報酬

定額報酬、業績連動報酬および新株予約権(ストックオプション)で構成されています。定額報酬は、株主総会において承認された報酬枠の範囲内で、取締役会が当社の定める一定の基準に基づいて決定し、これを支給することとしています。業績連動報酬は、年度業績に基づく賞与とし、株主総会において承認された報酬枠の範囲内で、取締役会が会社および個人の業績などを勘案のうえ、支給の可否、支給額の決定などを行っております。新株予約権(ストックオプション)は、業績向上および企業価値向上への貢献意欲や士気を一層高めることを目的に、株主総会において承認された報酬枠の範囲内で、取締役会が各取締役に割り当てる新株予約権の個数を決定し、これを付与いたします。なお、社外取締役には新株予約権(ストックオプション)を付与しないこととしています。

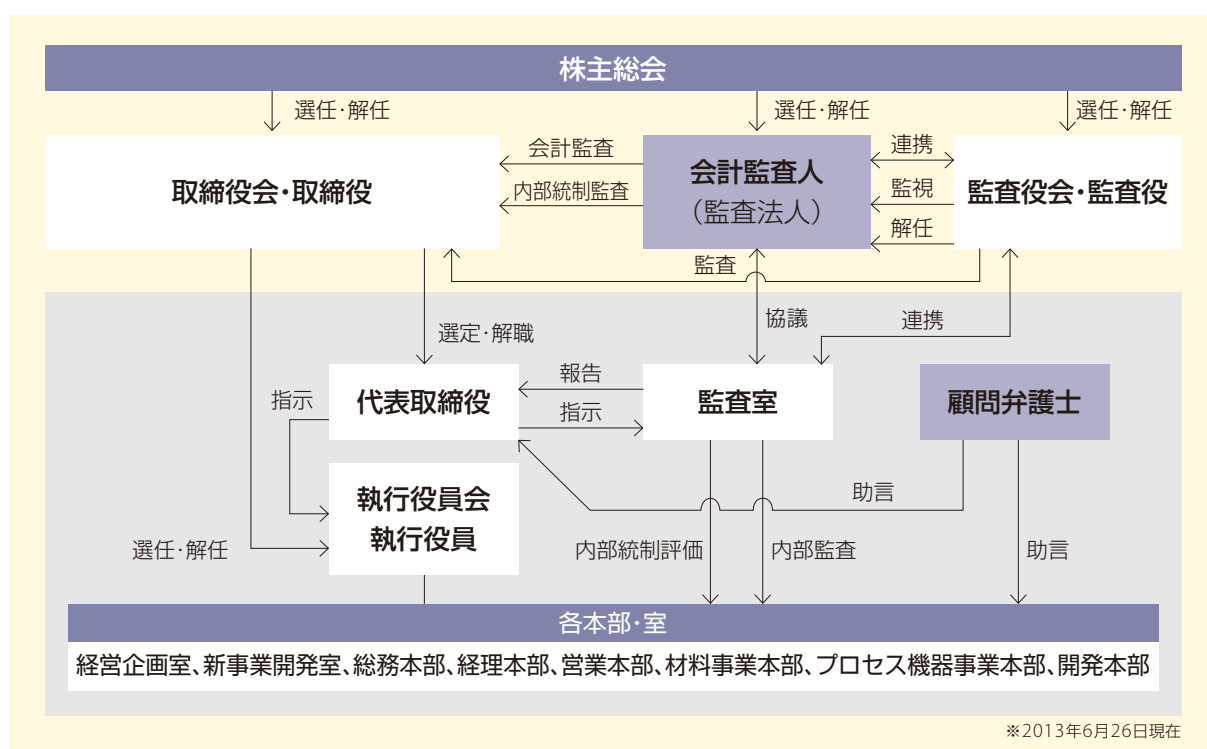
監査役の報酬

取締役会からの独立性をもって取締役の職務執行の監督、監査を行うという職責に鑑み、定額報酬のみとし、株主総会において承認された報酬枠の範囲内で、監査役の協議により決定し、これを支給することとしています。

役員区分	報酬等の総額 (百万円)	報酬等の種類別の総額(百万円)			対象となる 役員の員数(名)
		基本報酬	ストックオプション	賞与	
取締役 (社外取締役を除く)	273	249	1	23	8
監査役 (社外監査役を除く)	20	20	—	—	2
社外役員	24	23	—	0	3

注 1. 取締役(社外取締役を除く)の報酬等の総額および種類別の総額には、使用人兼務取締役の使用人分の給与等を含めておりません。
 2. 取締役(社外取締役を除く)および監査役(社外監査役を除く)の報酬等の総額および種類別の総額には、平成24年6月27日開催の第82回定時株主総会(以下、「第82回定時株主総会」といいます)。終結の時をもって退任した取締役2名および監査役1名を含めております。
 3. 上記のほか、平成20年6月26日開催の第78回定時株主総会における役員退職慰労金制度廃止に伴う打ち切り支給決議に基づき、第82回定時株主総会終結の時をもって退任した取締役1名に対し、退職慰労金を支給しております。なお、当該退職慰労金は、過年度において役員退職慰労引当金繰入額として計上したものであります。

コーポレート・ガバナンス体制



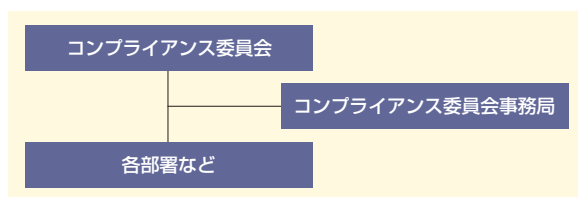
※2013年6月26日現在

コンプライアンス体制の強化に向けて

全役職員一人ひとりが法令や社内規程、社会規範などを遵守した行動ができるよう、コンプライアンスの徹底に努めています。

コンプライアンス推進体制

ステークホルダーの皆様との信頼関係を維持していくことが、社会と共存する企業として持続的に発展していくための基礎になるとの認識から、コンプライアンス体制の充実に努めています。コンプライアンス委員会主導のもと、各部署において啓もう教育・徹底活動などを行い、全員参加によるコンプライアンス推進活動を実施しています。



コンプライアンス行動基準

全役職員一人ひとりのコンプライアンスに対する意識向上を図ると共に、共有する価値観と行動規範を明確にすることを目的として、「TOK グループ・コンプライアンス行動基準」を制定しています。コンプライアンス行動基準のハンドブックを作成して全役職員に配付し、社内への浸透と徹底に努めています。



啓もう教育活動

各部署における啓もう教育のほか、eラーニングを活用した研修、新入社員や新任管理職などを対象とするコンプライアンス研修を実施しています。また、イントラネットを活用し、教育資料の提供や各種情報の発信も行っています。

内部通報制度

通報者保護のため、社内ルート(コンプライアンス委員会事務局)に加え、監査役ルートおよび社外ルート(顧問弁護士ルート)を設けることにより、状況に応じて通報先を選択できるよう便宜を図ると共に、内部通報した際には、不正な目的で行った場合を除き、これを理由として解雇そのほか不利益な扱いをしない方針を明確にしています。

公正な取引に向けて(下請法の遵守)

下請法(下請代金支払遅延等防止法)の遵守を徹底するため、定期的取引先の資本金、支払条件などを調査し、各取引が下請法に抵触していないことを確認しています。また、調達部門では、外部講習の受講などを通じて担当者の下請法に関する理解促進に努めると共に、会議の場やイントラネットを活用して、関係部門の啓もう活動にも取り組んでいます。

反社会的勢力の排除に向けた取組み

反社会的勢力の排除に向け、平素より警察、企業防衛協議会などの関係者との間で意思疎通を図るなどして緊密な連携関係の構築に努めると共に、反社会的勢力の動向等に関する情報の収集などに努めています。また、反社会的勢力との関係断絶に関する事項、不当要求を受けた場合の対応などについて「内部統制システムの構築に関する基本方針」および「TOKグループ・コンプライアンス行動基準」に明記し、加えて、教育用教材を紹介することなどにより、当社グループ関係者全員にこれらを周知するほか、取引先などと締結する取引基本契約の契約書面(当社ひな型)に暴力団排除条項を追加しています。

VOICE:コンプライアンスの徹底 “知識”だけでなく“意識”の向上を目指します。

社会の中で「コンプライアンス」という言葉が定着すると共に、コンプライアンスに反する企業の行動に対しては、以前にも増して厳しい目が向けられるようになりました。今やコンプライアンスは、企業の存続に関わる重要な経営課題の一つになっています。当社でも、コンプライアンスの徹底のため、啓もう教育活動をはじめとする取組みを推進していますが、法律などの知識を得るだけにとどまらず、いかにコンプライアンスに対する役職員の意識を高めていくかが課題であると感じています。企業は社会において様々なステークホルダーとの信頼関係の上に成り立っています。その信頼を裏切らないようにするためにどうしたらよいか、すべての役職員が当事者意識をもって行動できる会社を目指して、今後も取り組んでいきたいと思っています。

総務本部法務室法務課 係長役 **土屋 隆一郎**
(コンプライアンス委員会事務局)



リスクマネジメント体制の強化に向けて

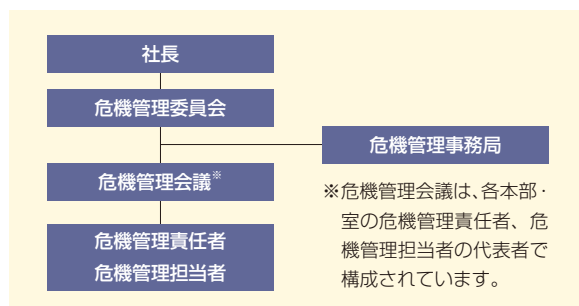
東京応化グループを取り巻く様々なリスクの発生を未然に防止すると共に、経営に及ぼす損害を最小限に食い止めるため、リスク要素の低減および未然防止を主としたリスク管理の強化を図っています。また、緊急事態発生時の被害軽減を図るための危機管理体制を整えています。

危機管理体制

各本部長・室長から構成される「危機管理委員会」を設置すると共に、その下に危機管理事務局を設置し、当社グループの危機管理体制の見直しや危機管理方針の策定を行っています。

さらに企業経営に重大な影響を与える可能性のあるリスクを明確にすると共に、未然防止策の確立と危機発生時の対応策を事前に検討する会社横断的な組織として「危機管理会議」を設置しています。

また、海外も含めた全拠点について、リスクの把握・分析を行い、影響度が大きいリスク項目への対策を講じて、検証・評価を行うPDCAサイクルを通じてリスクマネジメント体制のさらなる改善と向上に努めています。



リスクマネジメントシステム

経営に重大な影響を及ぼすリスクに的確に対処することが当社の持続的な発展に不可欠であるとの考えから、「危機管理規程」と「危機管理マニュアル」を制定しており、同マニュアルに基づき、「経営リスク」「社会リスク」「災害・事故リスク」「製造リスク」および「環境リスク」の各項目において重大な結果をもたらすリスクの特定、当該リスクの分析および対策内容の決定・対策の実行ならびに評価などのリスクマネジメントを実施することによって平時の予防措置を講じています。

また、万が一、各項目においてリスクが顕在化し緊急事態が発生した場合には、同マニュアルに従い、迅速かつ的確に対処するための体制を構築しています。

事業継続計画(BCP)

東日本大震災の教訓を活かし、首都直下型地震などの発生時における本社・複数拠点の同時被災を想定し、受注・発注業務、製品出荷業務の中断やライフラインの寸断への対応など、より実態に即したBCPとなるよう見直しを行っています。

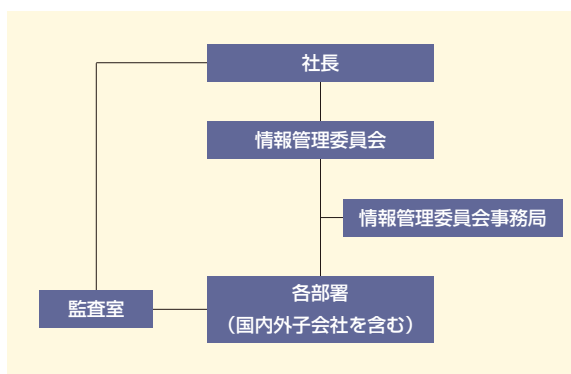
情報セキュリティに関する取組み

運営体制については、これまで情報システム部を中心として取り組んでまいりましたが、最先端技術を用いる製品の開発・製造・販売を国外で実施する子会社を設立したことから、総務本部長を情報管理委員長とし、海外関係子会社を含む当社グループの各部署長などから構成される「情報管理委員会」を組織致しました。

①情報の保護・管理の強化、②万が一情報流出が起った場合の対応、③情報の活用、を目的とし、物理的・人的・IT的側面より、情報セキュリティ運営体制を拡充し、情報資産の棚卸をはじめ、全社への啓もう教育活動の実施や監査体制の確立など、当社グループ全体における情報管理体制の強化に努めてまいります。

また、情報管理委員会の運営や社内組織の情報セキュリティ対策基準の遵守状況に関する監査については社内監査部門(監査室)が行い、社内における相互牽制と運営体制・対策内容の改善に取り組んでいます。

情報管理委員会の体制



対策基準の整備と推進状況

新たな委員会組織のもとで、情報セキュリティを維持するための各種対策の見直しと基準化を進めています。また、グループの全役員・従業員に対してeラーニングなどの社員教育を含む啓もう活動の強化と継続的な推進を図り、各種情報の漏洩リスクや個人情報などの機密情報の重要性和管理手続きの遵守などに関する意識の高揚を図っています。

「技術のたゆまざる研鑽」と「製品の高度化」へ向けた挑戦

最先端機器の開発に欠かせない 半導体のさらなる性能向上を目指して

半導体用途はパソコンやサーバー向けからスマートフォンやタブレット端末、自動車向けへと拡大しています。健康・医療機器用データベースのクラウド化や安否確認システムの機能を持たせた自動販売機など、身の回りの電子機器をインターネットに繋げる動きは加速しており、インターネットに接続されている電子機器は現在の50億台から2015年には150億台へと増加する見込みです。東京応化グループは長年培ってきた先端技術を、材料および装置面の双方において合理的かつ独創的に統合しつつ、新たな社会的ニーズを見据えた事業展開を推進しています。

「半導体用フォトレジスト」先端技術の開発 TOKのダブルパターンニング技術

■ 半導体の生産性と性能向上に寄与する技術

半導体の生産性と性能向上を目指し、回路線幅は20nm*クラスへと微細化が進展しています。このnmクラスのプロセスの製造において、ArF液浸露光装置を使用しても、解像できないレベルまできており、それを解決する新たな技術がダブルパターンニング(以下DP)です。これまで一つのマスクを使用して1回の露光で作っていたパターンを、別のマスクを使用し2回の露光で作る新たなフォトリソグラフィ技術として注目されています。

DP技術とは、フォトリソグラフィ工程にて、まず目的とするパターンの半分を転写、加工したあと、再度フォトリソグラフィ工程を行い残りのパターンを形成し微細化を可能にする技術です。

DP技術にはいくつかの手法があります。例えば、フォトレジスト塗布⇒露光⇒現像⇒エッチングの通常の工程を2回繰り返すもの。また、1回目のフォトリソグラフィ工程(フォトレジスト塗布⇒露光⇒現像)で形成したパターンにフリージング材を塗布し、エッチング前に2回目のフォトリソグラフィ工程を行い別のパターンを形成してからエッチングを行うもの(エッチングは1回に省略)などがあります。

しかし、エッチングを2回行ったりフリージング材を用いたりする技術は、コストの増加や作業効率の低下などの課題が生じます。

*1nm(ナノメートル)は10億分の1m(メートル)。

図1 2本のパターンを平行に形成したものの(横から見た図)

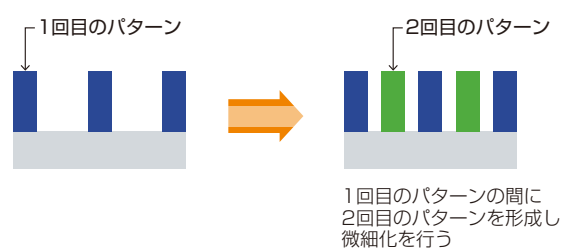
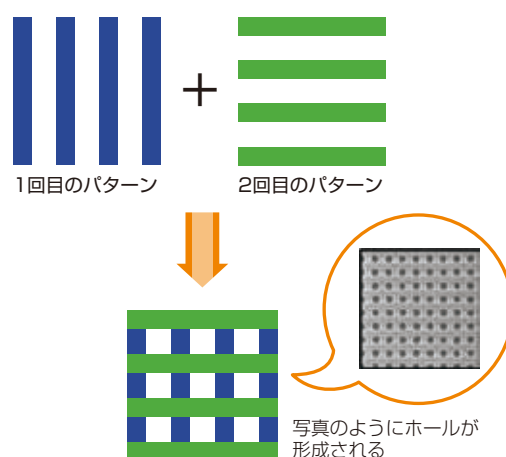


図2 2本のパターンをクロスさせた場合(上から見た図)



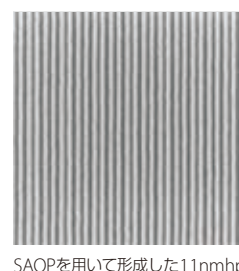
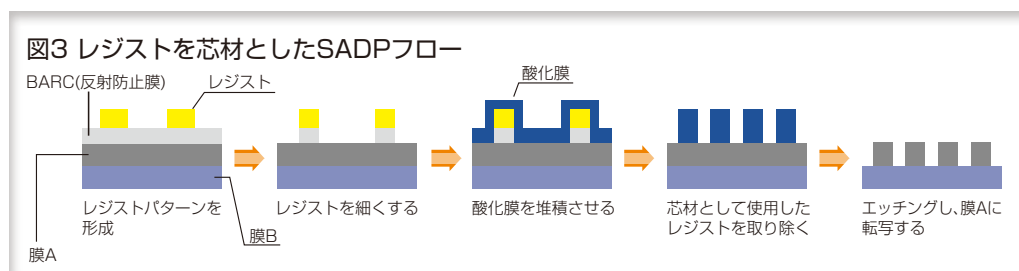


■ 新プロセスの構築を目指して

DP技術は、前述のように工程が複雑になり、かつプロセス時間が長くなる問題点があります。そこで、当社では工程の簡略化、それに伴う半導体製造コストの低減を目標に、DP技術の一つであるSADP(Spacer Aligned Double Patterning)の技術に着目し、新レジストを芯材として使用する新プロセスの構築に向け、東京エレクトロン(株)様と共同で研究開発を行っています。

この新プロセスは、レジストを芯材として用いるためコアパターン形成用の膜を新たに追加する必要がなく、従来のシングル露光方法でさらなる微細化が可能になります。

また、SADPよりさらなる微細化が可能なSAQP(Spacer Aligned Quadruple Patterning)のプロセス構築においても、レジストとプロセスの融合を図り、11nmの回路形成に大きく貢献しました。

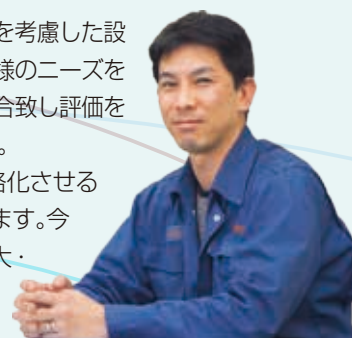


VOICE:半導体産業への貢献 DP技術の工程を材料面でサポートすることが、私の使命です。

レジストの開発には、お客様のニーズに合ったエッチング耐性やラフネス[※]などの特性を考慮した設計を行う必要があります。中には、最先端技術であるゆえ与えられた情報量が少なく、お客様のニーズをある程度推測して設計を行わなければならない場合もあり、その推測がお客様のニーズと合致し評価をいただけたときは、お客様と一体となって作り出せたとの思いから、大きな喜びを感じます。

現在、私が研究開発を行っているSADPの重要テーマは「複雑なDP技術の工程を簡略化させること」にあり、工程を簡略化することで、より効率的な製造やコスト削減にもつながります。今後もユーザープロセスの構築を材料面からサポートする事で半導体産業のさらなる拡大・進展に貢献していきたいと考えています。

開発本部先端材料開発一部 専任研究員 本池 直人



※ラフネス(Roughness)：レジストパターンの粗さのこと。

顧客満足の追求

お客様に感動していただけるような高品質な製品を提供するために、東京応化グループでは、設計開発から、原材料調達、製造、販売に至るすべてのプロセスにおいて、さらなる品質向上を目指した取り組みを行っています。

品質管理の取り組み

東京応化グループでは「品質マニュアル」に基づいて、お客様のニーズに応じた製品、そして、安心してご使用いただける製品を提供することで、信頼関係の構築、満足度の向上に努めています。

品質面や機能面において優れた製品・サービスを提供するため、新規開発製品に対し早期にリスクアセスメントを行うなど、量産立ち上げ初期から安定した製品品質を確保するための活動を行っています。また、既存製品についても、品質安定性のモニタリングを行い、異常の早期発見と製造工程の安定化に努めています。

最先端フォトレジストの量産工場である郡山工場においては、品質、工程管理のさらなる向上のため、MES^{*}を導入し運用しています。このシステムの導入によって、効率よく、しかも高品質な製品を製造できる環境を実現しており、継続的な品質改善を推進しています。

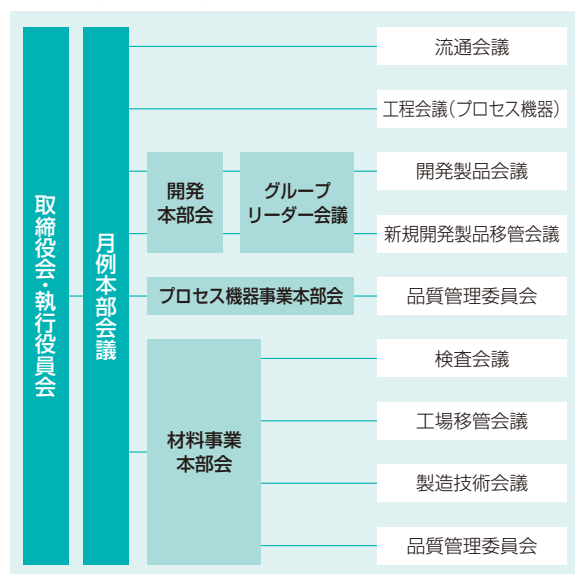
各工場はISO9001(品質マネジメントシステムの国際規格)認証を取得済みで、すべての部署が参画する体制のもと、各種会議を定期的 to 開催し、品質マネジメン

※MES: Manufacturing Execution System(製造実施システム)の略称。製品の受注から完成にいたるまで、生産活動を管理し最適化するための情報を提供するシステムのこと。

トシステムの有効性に関する伝達、意見交換を行うなど、全社一丸となった品質管理に取り組んでいます。

今後もお客様満足度の向上を目指し、信頼性の高い品質マネジメントシステムの継続的な改善に注力していきます。

品質に関する会議体系図



TOPICS

三星電子株式会社より「Best in Value Award」を受賞

世界的な半導体メーカーである三星電子株式会社(韓国)より「Best in Value Award」を受賞しました。これは東京応化の技術開発、品質向上、製品供給体制、営業サポートなどによる功績が認められたものです。



「Best in Value Award」受賞トロフィ

最先端の品質マネジメントシステム

最先端の半導体生産工程で使用されているArF液浸フォトリソは、20nm台の回路線幅を形成し、半導体の微細化を実現させ、高集積化を可能にすることで省資源化を支えています。これら最先端の高機能半導体製造工程においては、これまで以上に異物や金属の少ない、高純度の製品が要求されています。

当社グループではこれら顧客ニーズに合った製品を提供するための体制作りに全社を挙げて取り組んでいます。

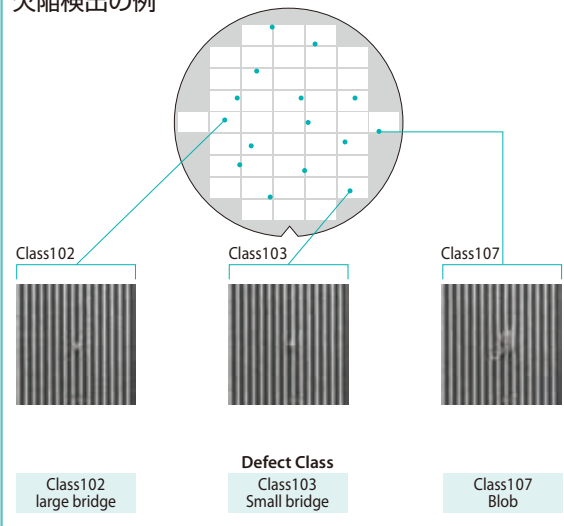
異物の少ない材料を提供するために以下の活動項目を推進しています。

- ①異物を検出する従来技術に加えて、適切なモデルに基づいた新規欠陥検出方法の考案
- ②異物を持ち込まない・原因物質を出さないための原子レベルでの高分子材料の制御
- ③欠陥原因物質除去のための濾過技術の向上

また、当社グループはメタル不純物制御を可能にする技術開発にも取り組んでおり、ppb^{*}レベルでの高純度製品の提供を可能にしています。測定技術はもとより、クリーン度の高い生産設備、原材料からのメタル低減がそれを支える技術です。

※ppb:parts per billionの略で10億分の1は1ppb。

欠陥検出の例



TOPICS

生産体制のグローバル展開

～韓国・仁川に「TOK尖端材料株式会社」を設立～

スマートフォンやタブレットは世界中で人気を博しており、これらの端末に搭載される半導体市場は急速な拡大を続け、今後もさらなる成長が見込まれております。その中で韓国における半導体市場向けフォトリソの需要はますます高まることが予想されます。

この高まる需要と半導体製造にかかわる多様なニーズや高度な品質要求に迅速かつ柔軟に対応し、安定した供給体制を構築するために、開発・製造・販売の拠点として仁川広域市に「TOK尖端材料株式会社」を2013年7月の事業開始に向けて設立いたしました。

当社がアジア地域での躍進を図るうえで、大きな役割を担っていくものと期待しています。



「自由闊達」で働きがいのある職場づくり

東京応化グループでは、経営理念の一つでもある「自由闊達」の精神に則り、従業員一人ひとりにとって、生き生きと働ける職場、安全で健康に働ける職場づくりに取り組んでいます。

※囑託者を含んでいる場合は「従業員」、囑託者を除く場合は「社員」と表記しています。

人権に関する取組み

人権の尊重と差別の禁止

東京応化グループでは、「コンプライアンス行動規程」において、個人の基本的な人権と多様な価値観、個性、プライバシーを尊重し、出生、国籍、人種、民族、信条、宗教、性別、年齢、各種障がい、学歴などに基づく差別的言動や暴力、罵声、誹謗、中傷、威迫による業務の強制、いじめなどによる各役職員の人権侵害行為を一切行わないことを明記しており、人権に関する全社的な啓もう活動を実施する一方で、弁護士事務所などと連携し、苦情の処理と改善にあたる体制を整備しています。

また、2008年にハーバード大学のジョン・ラギー教授が国連事務総長特別代表としてまとめた「ラギー・フレームワーク（「企業と人権」に関する「保護、尊重、救済」の枠組み）」において、「あらゆる企業活動が人権に影響を与える可能性があり、企業にはあらゆる人権を遵守する責任があることを認識すべきである」とした指摘を踏まえ、自社グループ内および国内はもとより、今後、海外事業展開の比重を高めていくなかで、児童労働を含む劣悪な雇用環境など、サプライチェーンにおける重大な人権侵害に対する監視機能のさらなる強化を図っていく考えです。

ハラスメント対策

セクシャルハラスメントの防止策および是正処置として、全従業員にセクシャルハラスメント防止に関する教育を実施しています。

また、「セクシャルハラスメントに関する細則」を規程化し、対応窓口や発生後の対応手順を明確にしています。パワーハラスメントについても、同様に「パワーハラスメントに関する細則」を規程化し、対応窓口や発生後の対応手順を明確にしています。

人材活用方針

東京応化工業では、創業以来一貫して「人材こそ企業の財産」を基本方針とし、従業員すべてを貴重な財産と捉え、下記の事項を定めています。

- 事業の原点は、常に「人」であることを忘れてはならない
- 会社ならびに従業員相互間において、一切の差別の禁止
- 各種法規の遵守ならびに公平・公正な処遇
- 技術開発型企業を目指した、創造性溢れた人材の育成
- 成果主義に基づく、透明性を重視した人事制度

円滑な労使関係の構築

東京応化工業労働組合は1976年に結成され、労働組合と会社はユニオン・ショップ協定を結んでいます。

労使関係は労働組合結成当初から「労使協調」路線を継続し良好な関係にあり、2ヵ月に1回中央労使協議会を開き、経営環境や労使の課題などについて意見交換を行っています。

公正な労働条件(ディーセントワーク)に関する取り組み

雇用の状況

社員構成(単体、2013年3月31日現在)

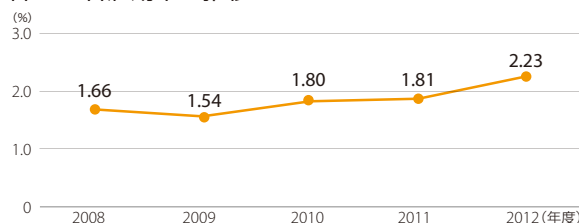
	人 数 (名)	平均年齢 (歳)	平均勤続年数 (年)
男 性	1,151	41.0	18.8
女 性	127	33.2	12.3
合計または平均	1,278	40.1	18.1

※人数には、嘱託者(69名)、当社外から当社への受け入れ出向者(4名)および海外事務所現地採用社員(5名)を除き、出向者70名を含んでいます。

障がい者雇用

2012年度末の障がい者雇用率は、2.23%でした(法定雇用率1.8%以上)。今後も継続して、障がい者の雇用を進めていく方針です。

障がい者雇用率の推移



働きやすい職場づくり

ワークライフバランスの取り組み

当社は、次世代育成支援対策推進法に基づく行動計画を策定し、従業員が仕事と家庭の両立ができるよう、より働きやすい職場づくりを推進しています。その取り組みの成果が認められ、2012年に「くるみん」(次世代育成支援マーク)を取得しました。



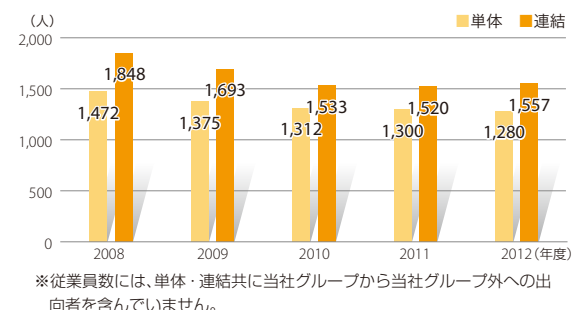
育児休職制度

1990年7月より「育児休職制度」を導入しています。「生後満1歳6ヵ月もしくは満1歳到達後最初に迎える4月30日までのどちらか長期まで」と法定の期間を上回る最長2年間の休職が可能で、復職は原職または原職相当職を原則としています。また、子供が小学校3年生終業時までは、勤務時間短縮制度を利用することもできます。さらに、2007年10月よりチャイルドケアタイム(育児のためのフレックスタイム制度)を導入し、育児支援の充実を図っています。

2012年度末における育児休職制度利用者は延べ64名、育児に係る勤務時間短縮制度利用者は延べ32名、チャイルドケアタイム利用者は延べ42名となっています。

上記以外にも休職制度は、「介護休職制度」「社会貢献休職制度」を導入しており、休暇制度として、「ドナー休暇制度」「子の看護休暇制度」も導入しています。

従業員数の推移(年度末)



再雇用制度

2003年4月より、希望する者で体力と気力が充実し、能力がとまなっている定年退職者(または契約満了者)全員を対象者とした「再雇用制度」を導入しています。再雇用の期間は、厚生年金の満額受給年齢と同年齢の誕生日まで段階的に引き上げており、2009年4月からは満65歳までとなっています。

2012年度末での再雇用者数は31名で、これまでの延べ人数は124名となっています。

療養補償制度

1993年3月より、私傷病の療養により欠勤を余儀なくされた社員を支援する「療養補償制度」を導入しています。本制度は、有給休暇を消化し終えてしまった場合でも、「働きたくても働けない私傷病の療養による欠勤(療養欠勤)」については、短期療養、長期療養または特別長期療養に区分し、それぞれの区分に応じて賃金を補償します。

ならし勤務制度

2005年4月より、私傷病により1ヵ月以上にわたり連続して休んでいた者が無理なく職場に復帰できるよう支援することを目的に「ならし勤務制度」を導入しています。本制度では、職場復帰から2ヵ月間を限度として、勤務時間を短縮することができます。

失効有給休暇積立制度

「失効有給休暇積立制度」は、期間内に利用できずに失効した年次有給休暇を積み立てておくことにより、私傷病の際、年次有給休暇を有効利用することを目的として2008年4月に導入されました。0.5日単位で利用ができ、1年間に積立可能な最大日数は5日間で、最大30日間の積み立てが可能です。

WEB

従業員とのかかわり

<http://www.tok.co.jp/company/csr/com-activity/employees.html>

人材活用の取組み

人事制度

「資格制度」「賃金制度」「評価制度」「ジョブチャレンジ制度」からなる人事制度のもと、人材活用方針の考え方を定着させ、成果に基づく評価を行う働き甲斐のある会社を目指しています。

ダイバーシティの取組み

海外子会社からの出向受入れを2年前から開始しており、今後は外国人の直接採用も進めていく予定です。

資格制度

期待される人物像、育成、配置、ローテーションの違いによる「勤務地選択コース制」と、担う役割、職責の違いによる「資格等級制」で構成され、優秀な人材の早期昇格を可能にしています。

賃金制度

能力・成果を反映した「基礎給」と職務・職責に応じた「職能給」の2つの組み合わせで構成されています。基礎給は、一般社員の場合は能力グレードに応じた「職務能力」と「成果(業績)」により決められ、管理職の場合は能力グレードに応じて要求される「成果(業績)」を基本に決められます。また、資格等級ごとに賃金の上限・下限を設定したボックス管理を行うことにより、年功的要素を排除し、若手の給与水準の早期向上を可能にしています。

評価制度

社員個々の目標・テーマ設定を行い、実行すべき職務および達成すべきゴールを明確化する目標管理制度を導入しています。評価は、それぞれの目標・テーマへの達成度による「業績評価」と、職務・職責ごとに定義された従業員に期待する日常業務(仕事の量・質、取組姿勢、職務能力)に照らし評価する「日常業務評価」の2つの組み合わせにより行われ、年齢、学歴、性別などによる報酬差は完全に排除しています。

自己申告制度

毎年度1回、社員が現在担当している仕事の量や質、職場環境、将来を含めた希望職種や希望勤務地、会社へ伝えたいことなどについて申告する制度です。その結果は担当役員まで報告され、キャリア開発を含めた能力開発や人材の適正配置、職場環境の改善策などのための基礎情報として活用しています。

ジョブチャレンジ制度

自らのキャリアを主体的に考え、自己責任で新しい職務にチャレンジしようとする社員を支援するためのジョブチャレンジ制度を設けています。ジョブチャレンジ制度には次の2つがあります。

1.FA(フリーエージェント)制度

本人が希望職務を選択し関係者との面接を行い、能力適性、キャリア目標、自己啓発内容などを総合的に判断し異動の可否を決定する制度です。会社による一方的な配属だけではなく、自ら職務選択域を拡大するためのチャレンジ意欲を高めることを目的としており、その対象には海外勤務も含めています。

2.CC(キャリアチャレンジ)制度

本人が希望勤務地を選択し、本人の資質や能力なども含め希望異動先および異動元と調整して異動させ、原則5年を限度として元の部署へ帰任させる制度です。中長期的な視点から自らの成長方向と役割を認識し、プロフェッショナルへの経験領域を拡大するための職務を通じた能力開発とキャリア意欲を高めることを目的としています。

専門職制度

特定分野の高度な専門知識を有している人材を組織上のリーダーではなく、職務遂行上のリーダーとして業績向上に寄与させることを目的として、これまでの管理職とは別に専門職のコースを新設しました。2012年度の専門職は3名となっています。

VOICE:初の女性管理職 上司や同僚に支えられています。

当社として初の女性管理職と周りから言われ周囲の方々の反響の大きさに驚いていますが、自分自身では特別な感じはしませんでした。しかし、思い返すと子供が小さいうちは仕事を思いどおりにこなすことができず葛藤もあり、それでも悩んでいる時間もなく、日々追われていました。自分ができる範囲は限られ、何事にも周囲の方々の助けなしには仕事ができないと実感しています。今私がこういう立場にいられるのも、上司や同僚のおかげであると感じています。その恩返しではないですが、私が部下を持った際にはしっかりと部下を育てていきたいです。

経営企画室企画部企画課 担当課長 遠藤 香苗



安全衛生に関する取り組み

労働安全衛生

労働災害防止活動

拠点ごとに「安全衛生委員会」を設け、労働災害防止に向けた活動を行い、計画的に従業員の教育・訓練を実施しています。また、拠点間の情報交換などを目的に労働災害防止活動を統括する「安全衛生連絡会」を設置しているほか、事故や労働災害が発生した場合の緊急時処置についてもマニュアルを整備し適切に対処できる体制になっています。

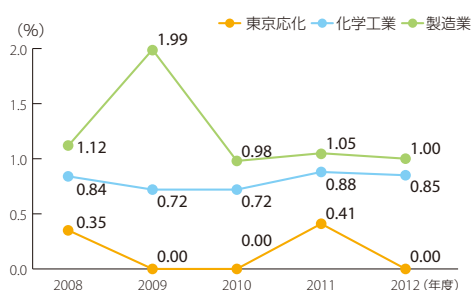
2012年度は、休業を必要とする労働災害は発生しませんでした。今後も労働災害はもちろん、労働災害リスクを「0(ゼロ)」にするため、全社を挙げて労働災害防止活動に取り組んでいきます。

メンタルヘルスケア

ストレス社会といわれる現代にあって、残念ながら当社においてもメンタル面の原因により体調を崩す従業員が増加し、メンタルヘルスケアの重要性が高まっています。

こうした状況の中、2004年4月から東京応化工業健康保険組合の健康増進事業として、外部にメンタルヘルスも含めた相談窓口を設け、必要に応じて面接相談も行っています。会社へはプライベート情報が一切伝わらず、家族に関する悩みも含め、気軽に相談できる環境を整えています。また、各拠点でも、メンタルヘルスに関する講習会の開催や資料の配布・回覧など、従業員教育を進めています。

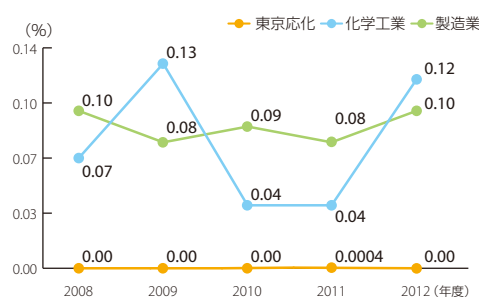
労働災害度数率[※]の推移



※度数率：100万延実労働時間当たりの労働災害による死傷者数で、災害発生頻度を表す。

●度数率＝(労働災害による死傷者数／延実労働時間数)×1,000,000
労働災害による死傷者数とは、1日以上休業を必要とした死傷者をいう。

労働災害強度率[※]の推移



※強度率：1,000延実労働時間当たりの労働損失日数で、災害の重さの程度を表す。

●強度率＝(延労働損失日数／延実労働時間数)×1,000
延労働損失日数とは、労働災害による死傷者の延労働損失日数をいう。
労働損失日数は、次の基準により算出する。
死亡：7,500日／永久全労働不能：身体障がい等級1～3級の日数(7,500日)
永久一部労働不能：身体障がい等級4～14級の日数(級に応じて50～5,500日)
一時労働不能：暦日の休業日数に300/365を乗じた日数
●化学工業・製造業データ出所：厚生労働省「労働災害動向調査」

VOICE: 育児と仕事の両立 周囲の方々にはとても感謝しています。

私は、2009年に妻の職場復帰をきっかけに、育児と仕事の両立を目指しチャイルドケアタイム(フレックスタイム制度)の申請をしました。この申請により子供の送迎などの、育児スケジュールに合わせて業務を調整、妻も仕事に専念できる環境となりました。制度の利用を後押し、理解をしていただいた周囲の方々にはとても感謝しています。

また、将来の不安要素であった、小学校低学年の通学時期では2011年に期間が3年生まで延長されたことで、不安要素も解消されました。

家庭環境だけでなくとどまらず、企業の魅力も向上する素敵な制度だと思うので、今後男性のチャイルドケアタイム取得者がもっと増えればよいと思います。

材料事業本部 SCM推進部生産系SCM推進課 係長役 水谷 友則



良き企業市民として

事業を展開している各地域とのふれあいやコミュニケーションに努め、ボランティア活動や教育支援など、様々な社会貢献活動を行っています。

地域社会への貢献

■ トンボ池観察会



御殿場工場内にあるピオトープにおいて「トンボ池観察会」を実施し、地元の子供たちやそのご家族が参加されました。

■ 献血活動



各事業所では毎年1～2回献血活動を行っています。2012年度も多くの従業員が献血に協力しました。

■ お祭り・イベント開催



2012年8月に湘南事業所に隣接している社宅・独身寮の敷地内において、第26回納涼祭を開催しました。近隣住民やお取引先とのコミュニケーションの場として多くの方々にお越し頂き、従業員による模擬店や盆踊りも行われ、子供から大人まで楽しんでいただきました。

■ 清掃活動



国内各製造拠点において、事業所周辺の清掃活動を実施し、従業員の環境意識の向上に努めています。海外では、米国の子会社TOKYO OHKA KOGYO AMERICA, INC. (Oregon Plant)において、工場周辺の清掃活動を実施しています。

拠点名	主な実施活動内容
相模事業所	寒川町消防本部 テレビ寄贈
郡山工場	第二工業団地内クリーンアップ活動
宇都宮工場	赤十字献血活動
熊谷工場	熊谷工業団地ごみゼロ運動
御殿場工場	トンボ池観察会
阿蘇工場	赤い羽共同募金活動
本社	第34回なかはら“ゆめ”区民祭への寄付活動

科学技術の向上・発展への貢献

公益財団法人 東京応化科学技術振興財団



平成24年度(第23回)向井賞表彰式

当財団は、今年の5月29日で設立から27年目を迎えました。

この間、産業・経済の発展に貢献することが期待される科学技術の研究や教育を中心に資金を助成させて頂きました。

最近では青少年の理科離れによる将来の科学者の減少により、我が国の科学技術の発展が損なわれることへの危惧を抱いており、理科好きな青少年の育成に幾らかでも貢献できればと、全国で活動されているボランティア団体などへ「科学教育の普及・啓発助成」をおこなっています。

これはひとえに東京応化工業株式会社から寄せられた浄財と、財団運営に対する各界各位のご尽力の賜物であり、慶びと感謝に堪えません。

科学技術に携わるひとりでも多くの方々に、当財団の助成が活用されますことを心から願っております。

公益財団法人 東京応化科学技術振興財団

理事長 藤嶋 昭



東京応化科学技術振興財団は、当社の創立者である故・向井繁正氏によって設立され、資源小国である我が国の発展のためには基礎的研究から積み上げた独自技術の開発と、その産業への応用が人類の平和と繁栄に繋がるとの理念の基に科学技術の研究開発ならびに研究交流のための助成を行っています。助成対象は「研究費の助成」、「国際交流助成」、「研究交流促進助成」、「科学教育の普及・啓発助成」で、幅広く多くの皆様方に助成を行っています。

2012年度は46件、総額2,247万円の助成を行い、設立から2013年3月末までに665件、総額4億7,316万円の助成を行っています。各種助成事業などの詳細につきましては、本財団のホームページをご覧ください。

東京応化科学技術振興財団サイト <http://www.tok-foundation.or.jp/index.html>

環境への取り組み

東京応化グループの製品は人々の快適な生活に貢献する一方で、その製造過程では環境へ負荷を与えています。次世代へより良い社会を引き継いでいくためにも事業活動による環境負荷の低減に取り組んでいます。

2012年度 環境保全活動実績と成果

当社の事業活動に伴い発生する環境負荷を低減するために、2012年度に行った主な環境活動とその結果について報告します。

項目	目標	結果
 環境マネジメントシステム	環境マネジメントシステムの構築と継続的な改善の実施	- 国内全拠点においてISO14001認証4回目の更新後の維持審査受審 - 海外子会社の全製造拠点においてISO14001認証継続
 省エネルギー	2020年度までにエネルギー使用量（原単位指数）を、2009年度を100として原油換算10ポイント削減	- 省エネ中央委員会を設置し、全社で組織的活動を実施 - 製造工程でのエネルギー使用量8ポイント、原単位で4ポイント改善
 普通産業廃棄物	2015年度までに普通産業廃棄物*の発生量を、2010年度を100として10ポイント削減（原単位指数）	製造工程から発生する廃棄物量を4ポイント削減
 特別管理産業廃棄物	2015年度までに特別管理産業廃棄物*の発生量を、2010年度を100として10ポイント削減（原単位指数）	製造工程から発生する廃棄物量を10ポイント削減
 化学物質	化学物質の適正管理を行い、有害化学物質のリスクを低減	「化学物質管理基準」の改訂および運用 「化学物質・PRTR 管理システム」の運用
 環境事故	社外へ影響を及ぼす環境事故「0(ゼロ)」の継続	- 環境事故発生「0(ゼロ)」 - 環境事故対応訓練を8拠点で実施
 環境コミュニケーション	- 積極的な情報の公開 「CSRレポート」の発行	2012年6月「CSRレポート2012」を発行・公開、ホームページでも詳細情報を公開

※普通産業廃棄物：産業廃棄物のうち、特別管理産業廃棄物以外のもの。

※特別管理産業廃棄物：産業廃棄物のうち、爆発性、毒性、感染性などの理由によって特に管理が必要とされるもの。

中長期目標

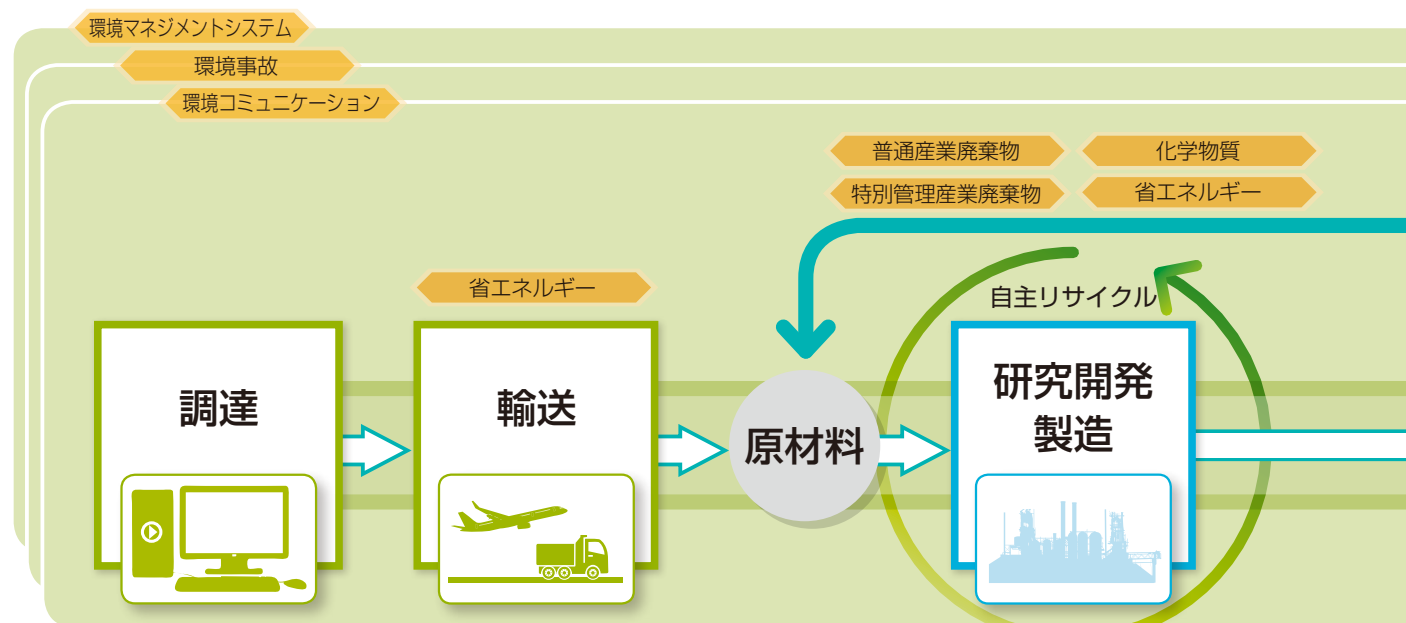
エネルギー使用量	産業廃棄物
2020年度までに、2009年度比（原単位）で原油換算10ポイント削減（年率1ポイント）を目標に、省エネに努めています。	2015年度までに、2010年度比（原単位）で10ポイント削減（年率2ポイント）を目標に、産業廃棄物の削減に努めています。

事業活動から生じる負荷の低減

環境パフォーマンス※

自らの事業活動が地球環境に与える影響を日々定性的・定量的に把握・評価し、その低減に向けて、様々な取組みを行っています。

※環境パフォーマンス：環境方針や目的および目標に基づいて行われた組織の環境に関する活動や実績などを定性的・定量的に評価する手法。



Input

総エネルギー量	14,841原油換算 kL
電力	3,927万kWh(9,890原油換算kL)
石油(重油)	2,040kL(2,058原油換算kL)
都市ガス	235万m ³ (2,725原油換算kL)
用水	401千m ³
化学物質 (PRTR法第1種指定物質)	1,500t

Output

CO ₂	2.7万t-CO ₂
SOx	3.3t
BOD	0.4t
事務系一般廃棄物	161t(再資源化率78%)
普通産業廃棄物	2,052t(再資源化率32%)
特別管理産業廃棄物	3,895t(再資源化率30%)

※SOx：Sulfur Oxides(硫酸化合物)の略称。硫黄を含む化石燃料の燃焼によって生成される。酸性雨の原因物質といわれている。

※BOD：Biochemical Oxygen Demand(生物化学的酸素要求量)の略称。水中の汚染物質(有機物)が微生物の働きによって無機化あるいはガス化される時に必要とされる酸素の量で、河川などの水質汚濁の程度を評価する際に用いられる代表的な指標。この数値が大きいほど、水質が汚濁していることを意味する。

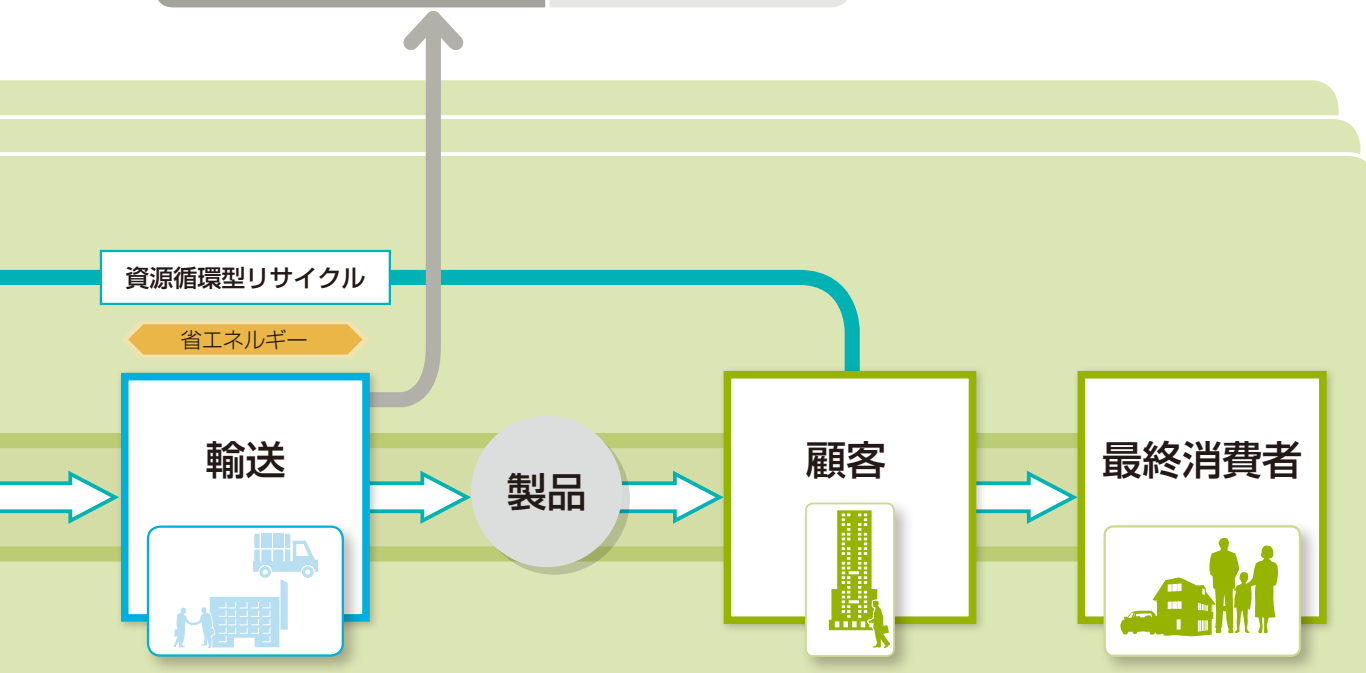
WEB

2012年度拠点別環境負荷データ

http://www.tok.co.jp/company/csr/env-activity/load_data.html

輸送にかかわる排出量

輸送量	2,345万トンキロ
エネルギー使用量	1,178原油換算kL
CO ₂ 排出量	3,130t-CO ₂



環境会計※

環境保全活動に要した費用やその効果を把握し環境経営の推進に役立てるため、2000年度より環境会計を導入しています。2012年度の環境保全に関する支出は主に公害防止や資源循環のためのもので、費用は4億78百万円となりました。 ※環境会計：企業などの環境保全に関する投資や費用、その効果を定量的（貨幣単位または物量単位）に把握し伝達する仕組み。

（単位：百万円）

コストの種類		主な取組みの内容	投資額	費用額
事業エリア内コスト	公害防止コスト	大気、水質など公害防止設備の更新・運転・維持・管理	9	127
	地球環境保全コスト省エネルギーのための取組み	省エネルギーのための取組み	18	10
	資源循環コスト廃棄物の処理	廃棄物の処理	0	237
上・下流コスト		グリーン購入、製品・商品回収	0	6
管理活動コスト		環境マネジメントシステムの取組み	0	72
研究開発コスト		環境保全（環境負荷低減装置および製品）の研究開発	0	22
社会活動コスト		工場周辺の清掃活動	0	1
環境損傷対応コスト			0	0
合計			27	478

環境保全コスト

投資額は、環境保全（改善）に係る設備を対象に計上しています。費用額は、減価償却費、人件費および経費のうち環境保全活動に係る部分を集計しています。なお、人件費は基準単価を設けて算出しています。

（単位：百万円）

効果の内容		金額
収益	リサイクル品の売却益	15
費用節減	廃棄物削減による処理費削減など	43
合計		58

環境保全対策に伴う経済効果

有価物の売却益および費用節減効果については当社内での実績に基づいて算出しています。

※環境省「環境会計ガイドライン2005年版」を参考とし、本社・営業所を除く国内全製造拠点および流通センターを集計範囲としています。
※記載金額は百万円未満を切り捨てています。

環境マネジメント



環境マネジメントシステム

東京応化では、環境保全を経営の重点課題の一つと位置づけ、事業活動の中で環境保全の実効性を高めるため、「環境マネジメントシステム」と「品質マネジメントシステム」を統合した目標を各本部で設定し、PDCAサイクル※の実践による継続的な改善を行っています。

※PDCAサイクル：Plan(計画)、Do(実行)、Check(評価)、Act(改善)の4段階を繰り返すことにより、事業活動における生産活動や品質管理などの管理業務を円滑に進める手法の一つ。

WEB

環境管理体制

http://www.tok.co.jp/company/csr/env-activity/s_management.html

東京応化の環境方針

環境と調和した持続可能な社会を構築していくために、当社では「環境方針」を策定し、その方針に沿った取り組みを行っています。

化学薬品の製造を企業活動の大きな柱としている当社グループにとって、環境に影響を与える主な要因は、化学薬品を製造する材料調達から製品製造工程や製品使用後に発生する有機溶剤の廃液や製造工程での有機溶剤の蒸発による大気放出などがあり、化学薬品の一貫した管理が重要な課題として挙げられます。従来から廃液処理や大気への放出処理については適

切に対処してきましたが、1998年11月に策定した「環境方針」において、廃棄物の削減・省資源・省エネルギーへの取り組みを改めて明文化しました。そして、2010年4月には、企業の社会的責任やこれまでの環境保全活動の状況を含めて見直しを行い、「環境方針」に掲げて取り組んでいます。さらに製品ライフサイクルすべてにわたる事業活動において環境リスクに配慮する活動を行います。

環境方針

世界に信頼される企業グループを目指し、社会への貢献を果たすことは、経営の最重要テーマであることを踏まえ、製品の開発から調達・生産・販売・廃棄に至る全ての過程において環境へ与える影響を自覚し、法令や社内規定・社会規範などを遵守することはもとより事業活動に伴う環境負荷を低減し、環境保全および汚染の防止活動と生産活動を両立させる。環境エネルギー分野の事業展開を急ぎ、地球規模のエネルギー創造に貢献する。

- 1 化学物質の安全と環境に配慮した取扱いと管理の強化
- 2 資源の効率的活用、再利用、再資源化活動の推進
- 3 省エネ・温暖化防止活動の推進
- 4 汚染の予防

WEB

環境方針

<http://www.tok.co.jp/company/csr/env-activity/policy.html>

VOICE:環境事故への備え 安全管理を大前提に、危機感をもって挑戦していきます。

「tok中期計画2015」を掲げ、新たな経営ビジョンのもと、当社は既存ビジネスの拡大に加え、環境エネルギー分野の事業展開を推進してまいります。しかし、国内外のサプライチェーンにおける重大な環境事故は対岸の問題ではなく大きなリスクと捉えなければなりません。企業・製品・サービスへの信頼感・安心感の確保が企業存続の要であり、安全管理を大前提に、常に危機感を持って挑戦していく所存であります。



取締役 材料事業本部長 岩佐 純

環境に関する法規制の遵守

国内各製造拠点では、事業活動を行っていくにあたり、法令、条例、協定など遵守すべき事項を「申請」、「報告」、「測定」、「遵守」という項目ごとにまとめ、さらに、遵守の確認方法として担当評価部門、評価頻度を明確にした「サイトの法的およびその他要求事項リスト兼監視および測定一覧」を作成し、法規制を遵守する体制を整備しています。

2012年度には改正水質汚濁防止法が施行され、有害物質貯蔵指定施設の届出制度の新設、有害物質の追加がありました。当社では、各製造拠点に設置した施設を再点検し、対象となった施設を届け出るなどの対応を行いました。

なお、2012年度には、監視・測定の結果、排出基準値を超える事象は発生しませんでした。また、過去に環境に関する法規制の違反などにより、罰金・科料処分を受けたことや環境関連の訴訟を行ったことも受けなかったこともありません。

環境に関するリスク管理

国内全拠点において、環境リスクの未然防止や低減を図るため、ISO14001の要求事項に基づき、各拠点の潜在的リスクを洗い出し、想定される環境影響の大きさにについて評価・順位づけを行い、「著しい環境側面^{*}」を特定し、一覧表に整理しています。さらに各本部および全社の著しい環境側面を特定し、年間の改善目標に掲げて活動し、進捗管理をしています。また、部門ごとの環境側面に関しては、管理基準を設けて個別管理を行っています。

※ 環境側面：環境に影響を及ぼしうる組織の活動、製品またはサービスの要素。

近隣の方々から寄せられたお問い合わせなどへの対応

2012年度は、近隣住民の方より環境に関わる指摘などの問い合わせは受けていません。

土壌汚染への対応

相模事業所では、敷地境界の塀を更新するにあたり、工事着手前に自主的に土壌調査を行ったところ、環境基準を超過する土壌が判明しました。この汚染土壌は、工事の際に場外へ搬出するなどの処置を行っています。また、2011年に土壌汚染対策法形質変更要届出地域として指定を受けた旧生野工場跡地(兵庫県朝来市。2010年に閉鎖)において地下水モニタリングを実施し、地下水の環境基準を満たしていることを確認しています。

従業員への環境安全教育

全従業員の環境に対する意識向上を図り、日常業務のあらゆる場面で環境への影響を考慮した行動がとれるように、各部門における環境教育の実施を「環境マニュアル」に明記し、実施しています。

環境側面の特定方法、安全、ISO規格要求内容とマネジメントシステムに関する教育

品質ISO9001および環境ISO14001の規格要求を当社のマネジメントシステムがどのように実現しているかの理解を深めるため、規格要求事項と当社システムとの関連についての教育や、従業員一人ひとりの環境、安全の意識向上を目的とした「安全リスクの特定方法」に関する説明会を定期的に行っています。なお、2012年度は約118名が説明会を受講しました。

これらの教育とは別に、拠点ごとの状況に応じた環境教育・薬品講習会なども実施しています。

緊急事態対応訓練

事故という環境汚染リスクが顕在化した際に、その影響を最小限に食い止めるため、各拠点では有機溶剤や毒物劇物などの化学薬品漏洩時を想定した拡散防止や通報訓練などを定期的に行っています。

また、各製造拠点には、事故などにより規制値を超えた排水が直接構外へ流出することを防ぐための緊急用予備排水槽や緊急遮断弁を完備しています。



緊急事態対応訓練(相模事業所)



防災訓練(本社)

環境負荷低減への取り組み



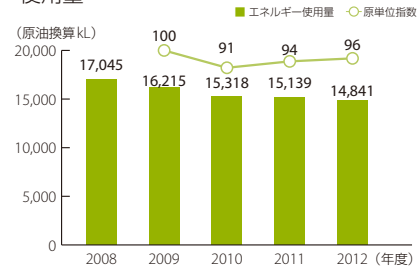
エネルギー使用量※削減

製品製造工程の改善、作業の効率化、設備運転方法の見直しのほか、設備面でも高効率な機器への更新、既存設備へのインバータの追加設置、照明のLED化などを行い、環境負荷の低減に努めています。

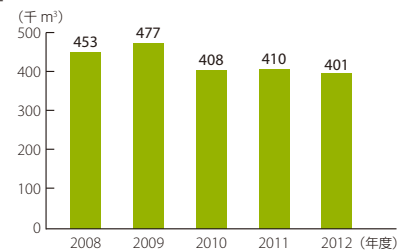
2012年度における電力、重油、都市ガスなどのエネルギー使用量は、上記取り組みを行ってきた結果、2009年度よりも約8%減少し、14,841 原油換算kLとなりました。売上高や延べ床面積、総労働時間などを考慮した原単位指数(2009年度を100とする)では、各拠点での省エネ活動の効果や生産拠点の集約の効果もあり、使用量は減少しましたが、生産品目の変更により、前年度比2ポイント上昇し、96ポイントとなりました。なお、原単位指数は、目標設定の時期に合わせ、集計方法の見直しを行っています。

※エネルギー使用量は、2020年度までに2009年度比(原単位)で原油換算10ポイント削減(年率1ポイント)を目標に省エネに努めています。

エネルギー使用量



用水使用量



大気への排出

製品製造工程の改良、製品製造設備の適切な管理により、温室効果ガス※排出量の削減に努めています。

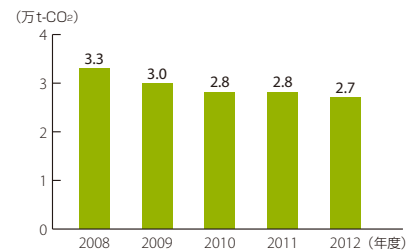
2008年度までに、相模事業所、湘南事業所、宇都宮工場でのボイラー燃料を重油から、大気汚染の原因となるSOxの発生が少ないガス燃料へ切り替えたほか、各製造拠点においても高効率な機器への更新や運転方法の見直しを行って大気への排出を抑制しています。

2012年度の事業活動に関するCO₂排出量は前年度とほぼ同等の排出量となりました。また、石油(重油)使用量は減少しましたが、硫黄分増加の影響を受け、SOxの排出量は約3.3tとなり、ほぼ横ばいとなりました。

※温室効果ガス：太陽光をよく通すが地面や海面から放射される赤外線を吸収する性質を持つ気体のことで、地球温暖化の原因といわれている。

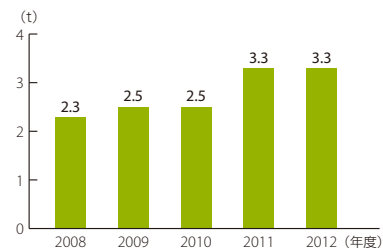
大気への排出量の推移(エネルギー使用量から換算)

CO₂排出量



※CO₂換算係数については、自社での活動結果の変動を把握するため2009年度の換算係数を他年度へも適用し、算出しています。

SOx排出量



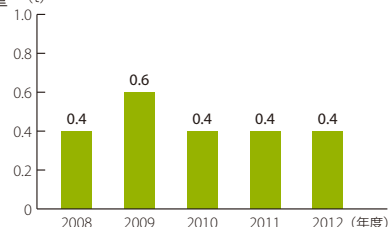
オゾン層破壊物質対策

当社は、オゾン層破壊作用のあるCFC-11やCFC-12などの特定フロン※を主に冷蔵・冷凍機の冷媒として使用し、また、ハロンを用いた消火設備を保有しています。これらのオゾン層破壊物質を使用している設備については、定期的に点検を行うと共に、法令に準拠し適正に処分・処理ができるようチェックリストに基づき管理しています。

※特定フロン：フロンはフルオロカーボン(フッ素と炭素の化合物)の総称で、特定フロンはこのうち特に強いオゾン層破壊作用のあるフロンのこと。

水域への排出量の推移

BOD排出量



水域への排出

各製造拠点から出る排水は、排水処理施設において活性污泥処理などの浄化処理を行った後に公共水域に放流しています。公共水域への放流水中に含まれる2012年度BOD排出量は2011年度と同等の約0.4tと推定しています。今後も排水処理施設の維持・管理に努めると共に、排出量低減に向けて活動していきます。

物流における環境配慮

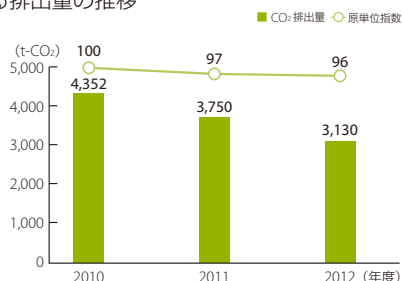
物流のグリーン化

2010年に生野工場を閉鎖したことによる生産拠点の集約に伴い、製品の輸送距離が増大しました。その結果、3,000万トンキロを超える特定荷主に指定されました。

2012年度はプロダクトミックスや生産効率の見直しによる生産量とそれに伴う輸送量の低下、運送便の集約で前年比16%削減(トンキロベース)を実現できました。今後の取組みとして、引き続き鉄道コンテナ輸送へのモーダルシフト^{*}の利用や貨物積載率向上による燃料使用量の削減と監視の強化を実践し、原単位で年率1ポイントの削減を目指していきます。

^{*}モーダルシフト：環境負荷の低減を目的に、トラックなど自動車による貨物の輸送をCO₂排出量の少ない鉄道や船舶に転換すること。

物流における排出量の推移

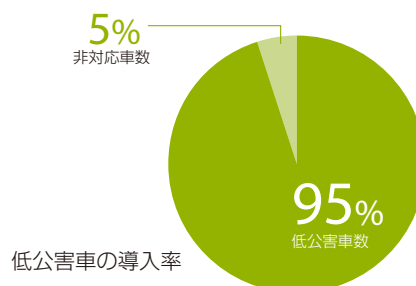


輸送時の環境・安全情報の提供

危険有害性のある製品を輸送する際、漏洩、火災、爆発などの事故により、人、物、生態系に被害を及ぼさないための措置として緊急連絡カード(イエローカード)を常時運転手に携帯させ、環境保全および安全を確保しています。

低公害車・低排出ガス車の採用状況

社用車として42台(リースを含む)の自動車を使用しています。そのうち、ハイブリッド車など低公害車・低排出ガス車を積極的に導入し、その導入率は、2013年5月末現在で95%となっています。



夏の節電対策

2011年度夏の法的処理を含む電力制限令に対し、各ブロックごとに上限値を設定し、特に東電管内事業所においては工場稼働を輪番制で望み、同管内においてピークカット15%を実現いたしました。2012年度は、九州関西地区を除く地域には政府の上限目標はありませんでしたが、当社の目標を2010年度の最大デマンド5%削減と

設定し、ほぼ全社でデマンド監視を行い、削減措置を講じました。これらの結果により全社合計でピークカット5%削減を実現し、同時に消費電力も削減することができました。2013年度の夏においては、全社で2010年度の最大デマンドを超えないことを目標に、企業活動に考慮したピークカット措置を講じてまいります。

生物多様性への配慮

資源・エネルギーの大量消費や温室効果ガスの排出などによって気候変動や環境破壊が進行し、地球の生態系に大きな影響を及ぼしており、生物多様性保全への取組みが急務となっています。

当社は、事業活動が生物多様性に与える影響を最小限にとどめべく、環境方針で環境負荷低減の取組みを明確化し、様々な活動を実践しています。



^{*}ビオトープ：ドイツ語で「生物」を表す「Bio」と「場所」を表す「Top」の合成語で、「野生動植物の生息する空間」を意味する。

生態系保全の取組み

御殿場工場では、地域の里山を復元し調査・研究する目的で、「駒門トンボ池」と名づけた調整池を利用したビオトープ^{*}を造成しています。また、阿蘇工場、御殿場工場では、排水処理施設の一部を使用し、鯉を生息させ、監視を行っています。

また、事業活動における生態系保全への配慮にも取り組んでおり、工場からの排気ガスに含まれる有害物質を取り除くため、排ガス処理装置を主要な製造工程に設置し、大気中に含まれる有害物質は外部に漏らさず、生態環境に影響を及ぼさないよう努めています。今後も排水管理や排気ガス抑制などを徹底し、地道な環境保全活動、社会貢献活動を続けていきたいと考えています。

循環型社会の構築：ゼロエミッションへの取り組み



循環型社会の形成に向けて、ゼロエミッションを目標に「3R(リデュース・リユース・リサイクル)活動」を推進しています。

リデュース^{*1}(Reduce) 活動

全拠点において、製品製造工程で使用するエネルギーや排出する廃棄物を極力削減するために様々な活動を行っています。取組みの内容としては、排水処理施設による廃液の自社処理化、分別の推進による廃棄物の有価物化、製造工程の見直しによる廃棄物の発生抑制などが挙げられます。

2011年度には、2015年度までに2010年度比(原単位)で10ポイント削減するという新たな目標を設定しました。廃棄物削減活動を推進した結果、2012年度の国内全拠点における産業廃棄物排出量は、特別管理産業廃棄物では減少したものの、普通産業廃棄物では前年度よりも増加しています。また、製造工程から排出された廃棄物量について生産量を加味した原単位指数で比較すると、2012年度は、2010年度に比べて普通産業廃棄物は4ポイント低下し、特別管理産業廃棄物は10ポイント低下しました。

リユース^{*2}(Reuse)活動

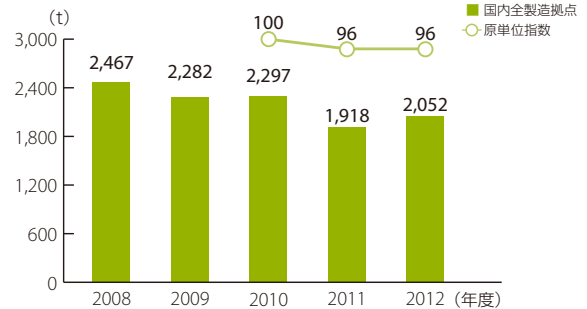
当社では、1970年代後半からステンレス製の容器を採用することにより、製品使用後、お客様からその容器を回収しリユース(再使用)しているほか、一部タンクローリーによる製品輸送も行っています。また、フォトレジストについても、液晶ディスプレイ製造用を中心に一部容器のリユースを行っています。

リサイクル^{*3}(Recycle)活動

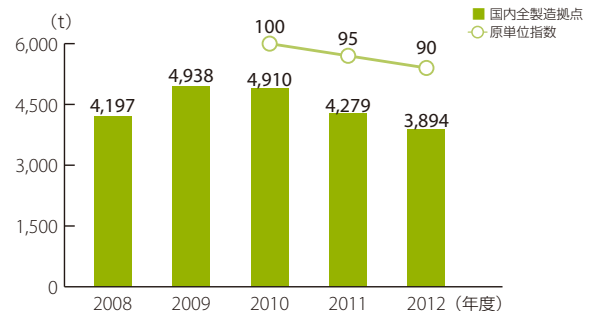
「限りある資源の有効活用」を目的に、様々なリサイクル活動を実施しています。当社では、ごみの分別を徹底し、「3R(リデュース・リユース・リサイクル)活動」や処理方法の見直しを行うなど、最終処分廃棄物の削減に向けた活動を実施しています。このような活動に取り組んだ結果、2004年度より埋立て処分業者に直接排出する産業廃棄物が「0(ゼロ)」になっており、2012年度もこれを継続しています。

産業廃棄物排出量の推移

普通産業廃棄物排出量



特別管理産業廃棄物排出量



※産業廃棄物排出量は、2015年度までに2010年度比(原単位)で10ポイント削減(年率2ポイント)を目標に削減に努めています。

※原単位の算出方法を変更したため、「CSRレポート2012」と数値が異なります。

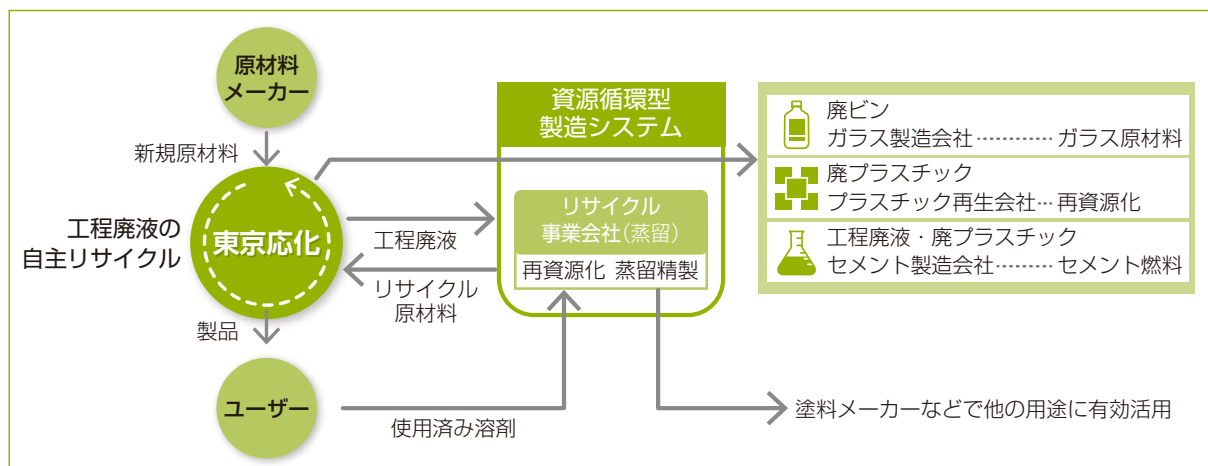
※1 リデュース：廃棄物の発生抑制。製品製造に投入する資材(原材料)をできるだけ少なくし、その結果、廃棄する量を最小限にすること。

※2 リユース：再使用。製品や容器などを繰り返し使用することによって、廃棄物の発生を抑制し、資源の節約を図ること。

※3 リサイクル：再生利用。資源の節約や環境汚染の防止のために廃棄物を埋立て処分や焼却処分せず、資源として再利用すること。

使用済み溶剤および工程廃液の再資源化

製品製造工程において、使用、回収した有機溶剤(工程廃液)を製造現場で精製し、同じ工程で再利用するなど産業廃棄物排出量を抑制する活動を行っています。また、工場内で再利用することができない場合は、リサイクル事業会社に蒸留回収を依頼するなど資源の有効利用を進めています。蒸留回収ができない場合には、セメント製造会社の燃料として再資源化するなどの対策を実施しています。また、廃プラスチックは、プラスチック再生会社の原材料として、廃ビン(ガラス)はガラス製造会社の原材料として有効活用しています。



リサイクル事業会社との協力体制

資源循環型のリサイクル活動では、外部のリサイクル事業会社との協力が欠かせません。当社にとってリサイクル事業会社は、工程廃液・使用済み溶剤の回収や原材料の納入を軸とした、環境保全活動のパートナーとして重要な役割を担っています。こうした資源循環型リサイクルの一つとして、工程廃液・使用済み溶剤を溶剤と不純物に分離し、溶剤成分を新品同様に使用できるようにする方法があります。

VOICE: 環境保全への貢献 「リサイクルではなくリファインのR」の気持ちで。

東京純薬工業は、主に化学工業薬品の製造や化学物質の精製ならびに同プロセス開発および設備、機械の製造・販売と使用済み溶剤などのリサイクル事業を行っています。

排出事業者にとっては廃棄物の対象となる工程廃液や使用済み溶剤を「原材料」として、当社の分離・精製技術により再度新たな製品原材料として調整し、お客様の元へ返す。この点においてはリサイクル事業ではなくリファイン事業の気持ちで品質にこだわり事業を行っています。溶剤リサイクルの基本工程は、最初使用済み溶剤を主に蒸留によって溶剤成分と不純物に分離し、溶剤を精製します。

東京応化さんとは40年来の付き合いであり、現在は剥離液やシンナー(共にフトレジスト付属薬品)を中心に数種類の溶剤についてお取引をいただいています。東京応化さんのお取引先は半導体メーカーが多く、納入製品の純度が高いため、電子工業用薬品のリサイクル事業立ち上げの際には東京応化さんの協力もあり現在の精製技術を立ち上げることができました。

使用済みの溶剤などを取り扱う上で一番重要なことは、含有されている化学物質を理解することだと考えております。化学物質は有害なものもありますが、成分を理解し使用することで環境にかかる負荷は抑えられると考えています。お客様の中には、溶剤中に蒸留が禁止されている物質を含有しているにも関わらず、蒸留依頼をされる場合もあります。その場合は別の精製方法を提案するなどお客様にあった解決策を心掛けています。またお客様から納入される製品の成分を正しく理解する事で当社は創立以来事故を起こしておりません。これは誇りでもあり自信でもあります。

今後も東京応化さんとの協力により当社としてもリサイクルの意識とリファイン技術を一層高め、再資源型製品の提供を通じて、環境保全に貢献してまいりたいと考えております。



東京純薬工業株式会社 代表取締役社長 和田 耕輔 様

化学物質の適正管理



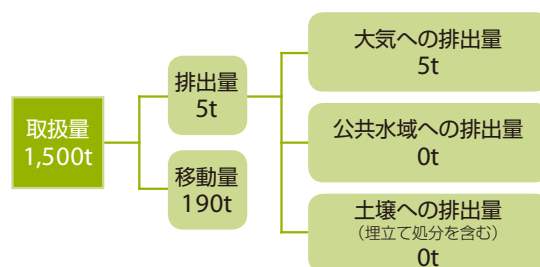
製品の製造過程で使用している化学物質を適正に管理するため、使用量や排出量などを算出するシステムを活用するだけでなく、原材料調達段階や新製品の設計段階においてもチェックを行うなど、多面的なアプローチを行っています。

PRTR法規制物質のシステム管理

化学物質管理の第一歩は、どの物質をどの程度排出しているかを把握することにあります。化学物質の法規制であるPRTR法(化学物質管理促進法)では、化学物質の排出・移動量の管理と報告が義務づけられており、こうした数値を正しく算出し報告するために、当社では「化学物質・PRTR管理システム」を活用しています。

当社は改正PRTR法で定められている第1種指定化学物質(462物質)のうち、2012年度は46物質(取扱量は1,500t)を取り扱い、このうち大気・公共水域への排出量を5tと推定しています。なお、製造拠点において構内での埋立て処分は行っていないため、土壌への排出はありません。

PRTR法対象化学物質の移動フロー(2012年度)



WEB

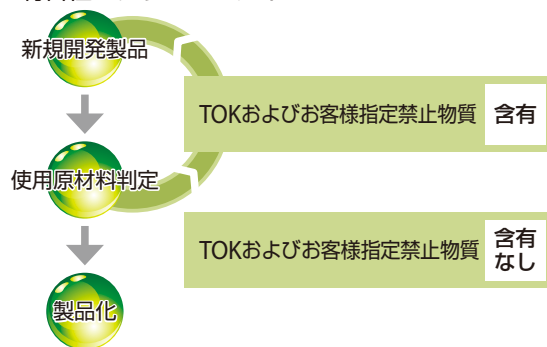
PRTR法対象化学物質取り扱い一覧

<http://www.tok.co.jp/company/csr/env-activity/prtr.html>

新規開発製品の原材料使用事前評価システム (新規開発製品の有害性スクリーニング)

当社は発ガン性、変異原性、生殖毒性などの有害性については、各国の関係法規や研究機関などのハザードランクに基づき、独自に「TOK禁止物質」を定めています。新規製品の設計・開発段階において、製品使用時の環境保全、健康、安全を確保するための事前評価システムに則り、当社およびお客様指定の禁止物質を含まない新規製品の開発に努めています。

有害性スクリーニングイメージフロー



原材料調達段階における化学物質管理

近年の化学物質管理における国際的な動向は、1992年のリオサミットにおける「アジェンダ21」の採択、2002年のヨハネスブルグサミットにおける「WSSD2020年目標」の合意、2006年の国際化学物質管理会議におけるSAICM^{※1}(国際的な化学物質管理の為に戦略的アプローチ)の合意、さらには2012年6月の国連持続可能な開発会議(リオ+20)の開催など、世界的に化学物質規制は厳格化の方向にあります。

当社では、原材料の調達段階から有害性や環境負荷低減を実現するため、使用禁止あるいは管理す

べき化学物質を定めた「TOK化学物質管理基準」を2005年1月に制定しました。その後、「化学物質の審査および製造などの規則に関する法律(化審法)」やEUのREACH^{※2}をはじめとした国内外の化学物質法規制の改正へ対応する為、適宜改訂を行っており、本年4月には「TOK化学物質管理基準(第6版)」を発行しました。今後とも化学物質規制の動向を踏まえ、適宜、本基準の見直しを図っていくと共に積極的な化学物質管理活動を推進してまいります。

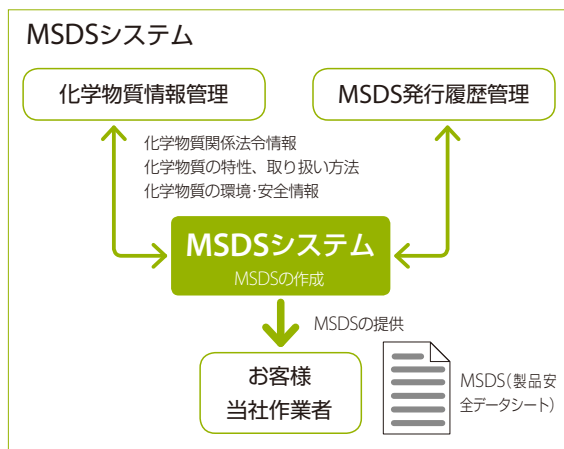
※1 SAICM: Strategic Approach to International Chemicals Management

※2 REACH: Registration, Evaluation, Authorisation and Restriction of Chemicalsの略称。

「生産者責任と予防原則」の徹底を目的に、化学物質の登録、評価および認可を一つの統合したシステムで管理するEUの規制。

製品の環境・安全情報の提供

お客様や当社作業員に対して、正確かつ迅速に環境・安全情報を提供する目的で、化学物質の専門的な情報を収集・管理し、MSDSの作成、発行履歴管理を行うシステムを導入しています。このシステムにより、当社が取り扱っているすべての製品について、化学物質の特性、取り扱い方法、人および環境に関する安全情報を管理しています。現在発行しているMSDSには、国内外の法令・規則をリアルタイムに調査して、製品の物理化学的性質・有害性・危険性・環境影響・安定性または反応性・廃棄方法など、安全対策の情報を記載しています。GHS[※]への対応としては、国内向け製品はすべてGHSに対応したMSDSとラベルの提供を行っています。また、輸出品品についても、多くの輸出相手国向けに各国言語で対応しており、さらに各国でのGHSの施行時期に合わせて順次作成を進めています。

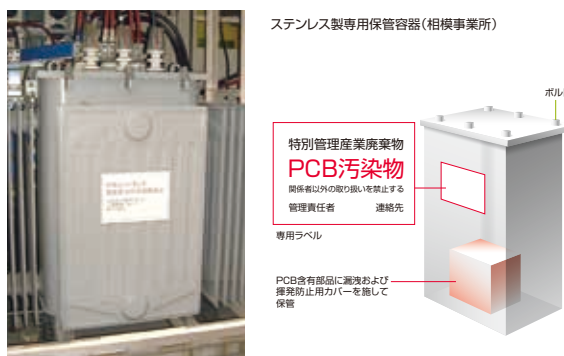


※GHS: Globally Harmonized System of Classification and Labelling of Chemicals (化学品の分類および表示に関する世界調和システム) の略称。化学品の危険有害性を一定の基準に従って分類し、絵表示などを用いてわかりやすく表示し、その結果をラベルやMSDSに反映させ、災害防止および人の健康や環境の保護に役立てようとする取組み。

PCB[※]廃棄物・含有部品の管理

相模事業所、湘南事業所および宇都宮工場の3つの事業場で、PCBを含む廃棄物を保管しています。また、工場・事業所で使用している受電設備を対象に調査を実施した結果、相模事業所、湘南事業所、宇都宮工場の3つの事業場において微量のPCBを含む絶縁油を使用した設備を使用していることが判明しており、該当する機器にPCB含有を明示し管理すると共に、行政への届出を行っています。

これらのPCB廃棄物は、今後環境が整い次第、適正処理を進める予定です。



※PCB: Polychlorinated Biphenyl (ポリ塩化ビフェニル) の略称で有機化合物の一種。かつては耐熱性、電気絶縁性に優れた化学物質として、熱媒体、絶縁油、塗料などに使用されていたが、分解しにくく、毒性が強いことから1972年には製造が中止された。しかし、現在も処理が進んでいないため、保管者には厳重な管理が義務づけられている。

第三者意見

第三者意見

昨年末、安倍政権誕生と共にデフレ脱却に向けて矢継ぎ早にとられた大胆な金融政策、機動的な財政政策、民間投資を喚起する成長戦略への期待から、円高の是正に伴う輸出の持ち直しと生産活動の緩やかな回復により、一部で株式市場の混乱が見られるとはいえ、大企業を中心に経営環境は徐々に改善される兆しがみられるようです。

さて、昨年に引き続き本レポートを拝読する機会をいただきました。昨年は活動のリストを掲載するだけではステークホルダーの声が聞こえてこないのも、ぜひ地域社会や取引先などとの対話を掲載して欲しいと指摘しました。今回のレポートを読むと、これらについてはVoice欄を設けてできるだけ具体的に掲載することで解決したいという努力がうかがえます。まだ改善の余地はありますが、引き続き工夫をして欲しいと思います。

また、本年度のレポートより、事業者が環境・社会・経済的な発展に向けた方針策定などを促進する国際的なガイドライン(GRI規格)を導入しています。御社のCSR活動の取り組みを世界基準へと視野を広げた事に好感がもてます。

本レポートで記載している通り、新中期計画において海外の売上比率を伸ばしていく計画や韓国において新会社を設立するなど、御社はますますグローバル化が進行していくと思われます。現在、海外に進出する企業の中には児童労働

関東学院大学
経済学部 教授

福田 敦 氏



働などによるコンプライアンスの違反が相次ぎ発生しており、社会的な問題になっております。また、環境面では、グローバル化に起因する人間の活動範囲やその規模の著しい拡大に伴い、気候変動や生物多様性の損失などの地球環境問題が地球と人類に対して脅威と捉えられています。

こうした問題は一国のみで対応することはできません。国境を越えて国際社会が共同で取り組むべきテーマです。その為にも、今後は情報開示範囲をさらに広げ、海外拠点までを含めたグループ全体でのデータ収集または中長期的な数値目標の設定に取り組んでいただき、その概況などを報告していかれることを期待します。

最後に、御社の新中期計画の経営ビジョンにもあるとおり、高付加価値製品の開発によりユーザーに感動を提供することで、社会の発展に貢献する、東京応化らしい活動に取り組んでいかれることを期待します。

第三者意見をいただいて

本年度も東京応化グループのCSRレポートへの評価と貴重なご意見をいただき、大変ありがたく存じます。持続可能な社会の実現に向けて、企業が果たすべき社会的責任の領域は、時代と共に拡大しています。特にグローバルに事業の展開をおこなっている企業への期待・要請は、以前にも増して強まっています。当社においても、本年度より国際的なガイドラインである「GRI規格」や「ISO26000」を強く意識し、世界へ目を向けたCSR活動の取り組みを開始しています。

今回、福田教授より、ご指摘いただいた「情報開示範囲の拡大」や「中長期的な数値目標の設定」などの課題事項を真摯に受け止め、解決すべき事項として一歩ずつ取り組んで

材料事業本部
生産管理部長

勝又 直也



まいります。当社は、「感動を創造する企業」として微細加工技術を通じた社会的価値の創造に努めることで、ステークホルダーの皆様から高い信頼を寄せられる、魅力ある企業となることを目指し、持続可能な社会の実現に貢献していきたいと考えています。

資料請求

「エコほっとライン」を通じて全国の図書館、大学などに「CSRレポート」を配布しています。なお、下記ホームページアドレスより、当社の「CSRレポート」をご請求いただくことができます。

<http://www.ecohotline.com>

GRIガイドライン対照表

本レポートは、重要性が高いと考えられる項目について優先的に報告しており、全指標を網羅するものではありません。紙面の都合上、該当しないものや本レポートで非掲載の指標は、基本的に本対照表より割愛しています。また、指標の言い換えやいくつかの指標をまとめて表記している場合があります。より詳細な対照表についてはホームページをご参照ください。

指標	掲載ページおよび関連資料
1.戦略および分析	
1.1	組織にとっての持続可能性の適合性とその戦略に関する組織の最高意思決定者の声明 ◇トップコミットメント (p7-8)
1.2	主要な影響、リスクおよび機会に関する記述 ◇TOKの経営理念とCSR (p9-10) ◇TOKグループ「tok中期計画2015」(p11-12) ◇環境への取り組み (p26)
2.組織のプロフィール	
2.1- 2.9	組織のプロフィール、製品サービス、参入市場、経営構造、組織の規模、変更事など ◇会社概要(p2) ◇TOKの技術と事業領域 (p3-4) ◇TOKの拠点と事業内容 (p5-6) ◇有価証券報告書
2.10	報告期間中の受賞歴 ◇顧客満足の追求 (p19)
3.報告要素	
報告書のプロフィール	
3.1- 3.4	報告機関、発行日、報告サイクル、報告書に関する質問窓口など ◇編集方針 (p1) ◇裏表紙
報告書のスコープおよびバウンダリー	
3.5	報告書の内容を確定するためのプロセス ◇編集方針 (p1)◇TOKの経営理念とCSR (p9-10)
3.6- 3.7	報告書のバウンダリー、スコープまたはバウンダリーに関する具体的な制限事項 ◇編集方針 (p1) ◇TOKの経営理念とCSR (p9-10)
3.9	データ測定技法および計算の基盤 ◇必要と思われる場合はそのつど計算根拠を記載
GRI内容索引	
3.12	報告書内の標準開示の所在地を示す表 ◇GRIガイドライン対照表 (p38)
保証	
3.13	報告書の外部保証添付に関する方針など ◇第三者意見 (p37)
4.ガバナンス、コミットメントおよび参画	
ガバナンス	
4.1- 4.3	統治構造、最高統治機関メンバーの構成および報酬など ◇コーポレート・ガバナンス体制 (p13-14) ◇有価証券報告書
4.4	株主、従業員が最高統治機関に提案、指示を提供するメカニズム ◇コーポレート・ガバナンス体制 (p13-14) ◇コンプライアンス体制の強化に向けて (p15) ◇人権に関する取り組み (p21) ◇有価証券報告書
4.5	最高統治機関メンバー、上級管理職および執行役についての報酬と組織のパフォーマンスとの関係 ◇コーポレート・ガバナンス体制 (p13-14)
4.6	最高統治機関が利害相反問題の回避を確保するために実施されているプロセス ◇コーポレート・ガバナンス体制 (p13-14)
4.8	経済的・環境的・社会的パフォーマンスおよびその実践状況に関して組織内で開発したミッション、バリューについての声明、行動規範・原則 ◇TOKの経営理念とCSR (p9-10) ◇TOKグループ「tok中期計画2015」(p11-12) ◇環境マネジメント (p29-30)
4.9	組織が経済的・環境的・社会的パフォーマンスを特定し、マネジメントしていることを最高統治機関が監督するためのプロセス、関連のあるリスクと機会および国際的に合意された基準、行動規範および原則への支持または遵守を含む ◇コーポレート・ガバナンス体制 (p13-14)
4.10	最高統治機関のパフォーマンスを、特に経済的、環境的、社会的パフォーマンスという観点で評価するためのプロセス ◇コーポレート・ガバナンス体制 (p13-14) ◇有価証券報告書
外部のイニシアチブに対するコミットメント	
4.11	予防的アプローチまたは原則に取り組んでいるかどうか、その方法はどのようなものかについての説明 ◇ガバナンス：株主・投資家とのかかわり (p13-16) ◇環境マネジメント (P29)
ステークホルダー参画	
4.16	ステークホルダー参画へのアプローチ ◇リサイクル事業会社との協力体制 (p34) ◇良き企業市民として (p25)
5.マネジメント・アプローチおよびパフォーマンス指標	
経済	
マネジメント・アプローチ	
◇TOKグループ「tok中期計画2015」(p11-12) ◇有価証券報告書	
側面：経済的パフォーマンス	
EC1	創出および分配した直接的な経済的価値創出と分配した直接的な経済的価値 ◇業績ハイライト (p1) ◇有価証券報告書
EC2	気候変動による財務上の影響、その他のリスクと機会 ◇2012年度 環境保全活動実績と成果 (p26) ◇環境パフォーマンス/環境会計 (p27-p28)
EC3	確定給付型年金制度の組織負担の範囲 ◇有価証券報告書
側面：市場での存在感	
EC6	サプライヤーについての方針、業務慣行、支出の割合 ◇コンプライアンス体制の強化に向けて (p15)
側面：間接的な経済的影響	
EC8	公共の利益のためのインフラ投資、サービス ◇良き企業市民として (p25)
EC9	間接的な経済的影響の把握と記述 ◇環境会計 (p28)
環境	
マネジメント・アプローチ	
◇環境への取り組み (p26)	
側面：原材料	
EN1	使用原材料の重量または量 ◇循環型社会の構築：ゼロエミッションへの取り組み (p33)
側面：エネルギー	
EN 3-5,7	一次エネルギー源ごとの直接的、間接的エネルギー消費量、省エネルギーおよび効率改善によって節約されたエネルギー量、間接的エネルギー消費量削減のための取り組み ◇環境パフォーマンス (p27-28) ◇環境負荷低減への取り組み (p31-32)
EN6	再生可能エネルギーやエネルギー効率の高い製品・サービスを提供する取り組み ◇「技術のたゆまざる研鑽」と「製品の高度化」へ向けた挑戦 (p17-18)

指標	掲載ページおよび関連資料
側面：水	
EN8	水源からの総取水量 ◇環境パフォーマンス (p27-28) ◇環境負荷低減への取り組み (p31-32)
側面：生物多様性	
EN 13-14	保護または復元されている生息地、生物多様性への影響をマネジメントするための戦略など ◇環境負荷低減への取り組み (p31-32)
側面：排出物、廃水および廃棄物	
EN 16-18	直接・間接的、その他関連のある間接的温室効果ガスの総排出量、排出量削減の取り組み ◇環境負荷低減への取り組み (p31-32)
EN19	オゾン層破壊物質の排出量 ◇環境負荷低減への取り組み (p31-32)
EN20	NOx、Sox、その他の著しい影響を及ぼす排気物質 ◇環境負荷低減への取り組み (p31-32)
EN21	水質および放出先ごとの総排水量 ◇環境負荷低減への取り組み (p31-32)
EN22	種類および廃棄方法ごとの廃棄物の総重量 ◇循環型社会の構築：ゼロエミッションへの取り組み (p33-34)
側面：製品およびサービス	
EN26	製品・サービスの環境影響を緩和する取り組みなど ◇化学物質の適正管理 (p35-36)
側面：遵守	
側面：輸送	
EN29	製品、その他物品、原材料の輸送および従業員の移動による影響 ◇環境パフォーマンス (p27-28) ◇環境負荷低減への取り組み (p31-32)
側面：総合	
EN30	種類別の環境保護目的の総支出および投資 ◇環境会計 (p28)
労働慣行とディーセント・ワーク (公正な労働条件)	
マネジメントアプローチ	
◇「自由闊達」で働きがいのある職場づくり (p21-24)	
側面：雇用	
LA1	性別ごとの雇用の種類、雇用契約および地域別の総労働力 ◇公正な労働条件 (ディーセントワーク) に関する取り組み (p22)
側面：労使関係	
側面：労働安全衛生	
LA7	地域別および性別ごとの、傷害、業務上疾病、損失日数、欠勤の割合および業務上の総死亡者数 ◇公正な労働条件 (ディーセントワーク) に関する取り組み (p22)
LA8	深刻な疾病に関して、労働者、家族、コミュニティメンバー支援のための教育、研修、カウンセリング、予防および危機管理プログラム ◇公正な労働条件 (ディーセントワーク) に関する取り組み (p22)
LA9	労働組合との正式合意による安全衛生のテーマ ◇安全衛生に関する取り組み (p24)
側面：研修および教育	
LA11	従業員の継続的な雇用適性とキャリアの終了計画を支援する技能管理・生涯学習プログラム ◇公正な労働条件 (ディーセントワーク) に関する取り組み (p23)
側面：多様性と機会均等	
LA13	性別、年齢、少数者集団等の多様性の指標による統治体の構成、カテゴリー別従業員の内訳 ◇公正な労働条件 (ディーセントワーク) に関する取り組み (p22)
側面：女性・男性の平等報酬	
人権	
マネジメントアプローチ	
◇人権に関する取り組み (P21)	
側面：投資および調達慣行	
側面：無差別	
側面：結社の自由	
側面：児童労働、強制労働、先住民の権利	
側面：保安慣行	
HR8	業務に関連する人権の側面に関する組織の方針もしくは手順の研修を受けた保安委員の割合 ◇人権に関する取り組み (P21)
側面：評価	
側面：苦情の解決	
HR11	人権に関する苦情申し立ての数、苦情対応システムを通じて対処・解決された件数 ◇人権に関する取り組み (P21)
社会	
マネジメントアプローチ	
◇コンプライアンス体制の強化に向けて (P15) ◇良き企業市民として (P25)	
側面：コミュニティ	
SO1	地域社会参画、影響評価・開発プログラムの実施に関わっている事業拠点の割合 ◇良き企業市民として (P25)
側面：不正行為	
SO3	組織の不正行為対策の方針および手順に関する研修を受けた従業員の割合 ◇コンプライアンス体制の強化に向けて (P15)
側面：公共政策	
側面：競争抑止的な行為	
製品責任	
マネジメントアプローチ	
◇顧客満足の追求 (p19-20) ◇化学物質の適正管理 (p36)	
側面：顧客の安全衛生	
PR1	安全衛生面の影響への改善のための評価が行われているライフサイクルのステージと手順の対象となる製品・サービスのカテゴリーの割合 ◇化学物質の適正管理 (p36)
側面：製品とサービスのラベリング	
PR3	各種手順に必要な製品・サービス情報の種類、情報要件の対象となる主要な製品・サービスの割合 ◇化学物質の適正管理 (p36)
側面：マーケティング・コミュニケーション	
側面：顧客のプライバシー	
側面：遵守	

tok 東京応化工業株式会社
<http://www.tok.co.jp>

お問い合わせ先

広報部 広報課

〒211-0012 神奈川県川崎市中原区中丸子 150

TEL. 044-435-3000 (代表)

FAX. 044-435-3020 (代表)

生産管理部 安全環境管理室

〒253-0114 神奈川県高座郡寒川町田端 1590

TEL. 0467-75-2151 (代表)

FAX. 0467-75-6551 (代表)

